

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

COMPROMISSO DE FORNECIMENTO N.º 167/19

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N.º 100/19

PROCESSO DE COMPRAS N.º 6165/2018

EDITAL DE PREGÃO N.º 131/2018

OBJETO: Registro de preços para fornecimento de móveis.

COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR: N.V. Comércio e Serviços de Manutenção em Máquinas e Equipamentos Ltda – Me.

PRAZO DE VALIDADE DO REGISTRO: 12 (doze) meses

VALOR: R\$ 1.229.596,80 (um milhão, duzentos e vinte e nove mil, quinhentos e noventa e seis reais e oitenta centavos).

Pelo presente instrumento, na melhor forma de direito, de um lado a **PREFEITURA DO MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA TURÍSTICA DE RIBEIRÃO PIRES**, entidade de Direito Público Interno, localizada na Rua Miguel Prisco, n.º 288, Centro, devidamente inscrita no CNPJ/MF sob o n.º 46.522.967/0001-34, neste ato representada pelo Secretário de Administração, Sr. Adriano Dias Campos, a seguir denominado simplesmente CONTRATANTE, e de outro a empresa **N.V. COMÉRCIO E SERVIÇOS DE MANUTENÇÃO EM MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS LTDA – ME**, localizada na Rua Adelino Pinheiro, nº 628, Parque Nova Jandira, Jandira – SP, CEP 06636-150, devidamente inscrita no CNPJ/MF sob o n.º 00.593.021/0001-68, neste ato representado pelo Sr. Vanderlei de Souza Cavalcante, portador da cédula de identidade RG nº 14.335.390-1 e inscrito no CPF/MF sob o nº 037.421.228-78, doravante denominado simplesmente COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR, em conformidade com o estabelecido no artigo 15, II, da lei federal n.º 8.666, de 21 de junho de 1993, e do Decreto Municipal n.º 5.268/03, têm entre si, justo e contratado o que se segue:

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

DO OBJETO

Cláusula Primeira

1.1. Constitui objeto do presente compromisso o fornecimento de móveis, conforme descrição constante dos anexos, na conformidade do estabelecido na presente ata de registro de preços.

Cláusula Segunda

2.1. O(s) produto(s) referido(s) na cláusula antecedente será(ão) sempre fornecido(s) dentro das especificações contidas no edital de **Pregão n.º 131/18** cujos termos integram o presente Compromisso.

DA OBRIGAÇÃO DE FORNECIMENTO

Cláusula Terceira

3.1. Durante o prazo de validade deste compromisso, vigorará a ata de registro de preços a ele integrante, período no qual o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR estará obrigado a fornecer à CONTRATANTE, sempre que por ela for exigido, na quantidade pretendida referida na cláusula antecedente, o(s) equipamento(s) objeto do presente.

Cláusula Quarta

4.1. A CONTRATANTE não estará obrigada a adquirir do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR uma quantidade mínima do(s) equipamento(s) objeto do presente compromisso, ficando a seu exclusivo critério a definição da quantidade, do momento e da forma de fornecimento.

Cláusula Quinta

5.1. A PREFEITURA poderá, nos termos da legislação em vigor, adquirir de outros fornecedores o(s) equipamento(s) objeto do presente compromisso, vedada, todavia, qualquer aquisição deste(s) produto(s) por preço(s) igual(is) ou superior(es) ao(s) que poderia(m) ser obtido(s) do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR pela execução do presente compromisso.

DAS CONDIÇÕES DE EXECUÇÃO DA ATA

Cláusula Sexta

6.1. A PREFEITURA emitirá a Ordem de fornecimento que deverá ser atendida pelo COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR no prazo de 15 (quinze) dias corridos, podendo este prazo ser prorrogado, mediante solicitação por escrito do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR.

6.2. Os móveis deverão ser entregues nos seguintes endereços:

- a) Secretaria de Administração; Secretaria de Finanças; Secretaria de Governo; Secretaria de Assuntos Jurídicos; Secretaria de Participação e Inclusão Social; Secretaria de Meio Ambiente – Rua Miguel Prisco, 288 – Centro – Ribeirão Pires.
- b) Secretaria de Transito e Transporte – Rua João Duarte, 56 – Centro.
- c) Secretaria de Assistência Social e Cidadania – Rua Conde de Sarzedas, 333 – Jardim Pastoril.
- d) Secretaria de Habitação e Planejamento Urbano; Secretaria de Obras – Rua Felipe Sabbag, 200 – Centro.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

- e) Secretaria de Esportes – Av. Prefeito Valdério Prisco, 193 – Jardim Itacolomy.
- f) Secretaria de Desenvolvimento Regional de Ouro Fino Paulista – Rodovia Indio Tibiriçá, 2810 – Ouro Fino.
- g) Secretaria de Segurança Urbana – Avenida Kaethe Richers – Portal.
- h) Secretaria de Educação – Rua Comendador João Ugliengo, 03 – Centro Alto.
- i) Secretaria de Saúde – Estrada da Colônia, 2959 – Bairro Colônia.
- j) Secretaria de Comunicação – Rua Miguel Prisco, 53 – Centro.
- k) Secretaria de Serviços Urbanos – Rua dos Estudantes, 294 – Jardim Pastoril.

Cláusula Sétima

7.1. Estando os móveis fornecidos em desacordo com as especificações e condições detalhadas no Edital, na Ata de Registro de Preços ou com o disposto no presente compromisso de fornecimento, o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR efetuará a troca imediata, parcial ou total, do equipamento entregue que não tenha qualidade, e se responsabilizará por eventuais danos e prejuízos causados pelo mesmo, sob pena de configuração da inexecução das obrigações assumidas no presente ajuste, sem prejuízo das sanções cabíveis.

Cláusula Oitava

8.1. As Ordens de Fornecimento ou instrumentos equivalentes, de que trata a cláusula antecedente serão consideradas, para todos os fins de direito, contratos acessórios ao presente compromisso, nos termos do artigo 13, cuja publicidade será feita consoante estabelecido no artigo 14, ambos do Decreto Municipal n.º 5.268/03.

DO PREÇO E DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

Cláusula Nona

- a) O (s) preço(s) unitário(s) dos produtos objeto do presente, será(ão) o(s) constantes da Ata de Registro de Preços como parte integrante do presente Compromisso.
- b) Para recebimento do pagamento pelo fornecimento do objeto, o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR emitirá as respectivas faturas.
- c) A Prefeitura, dentro do prazo de cinco dias úteis contados da data da apresentação da fatura pelo COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR, deverá proceder seu exame, aprovando-o, e liberando a seguir para o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR poder expedir as respectivas faturas.
- d) Os pagamentos serão efetuados pela Tesouraria da Secretaria de Finanças, em até 30 (trinta) dias da emissão da Nota Fiscal.
- e) A critério da Administração, o pagamento poderá ser efetuado através de cheque nominal emitido pela Prefeitura, que deverá ser retirado no setor de Tesouraria da Secretária de Finanças, sito na Rua Miguel Prisco, 288 – prédio do Paço Municipal, ou depositado em conta bancária do interessado, que deverá fornecer seu número por escrito.
- f) As eventuais antecipações de pagamento, solicitadas expressamente pelo COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR, quando devidamente autorizada pela Administração, sofrerão descontos correspondente a taxa de remuneração das aplicações financeiras da Prefeitura. O (s) preço(s) unitário(s) dos produtos objeto do presente, será(ão) o(s) constantes da Ata de Registro de Preços como parte integrante do presente Compromisso.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

DA ATUALIZAÇÃO FINANCEIRA, DO CONTROLE E DA REVISÃO DE PREÇOS

Cláusula Décima

10.1. O preço apresentado é fixo e irreajustável, e será registrado pelo período de 12 (doze) meses, contados da assinatura da ata.

DO PRAZO DO COMPROMISSO DE FORNECIMENTO E DA SUBCONTRATAÇÃO

Cláusula Décima Primeira

11.1. O presente compromisso de fornecimento terá a duração de 12 (doze) meses, contados da assinatura da Ata de registro de preços.

Cláusula Décima Segunda

12.1. É vedado ao COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR, transferir a terceiros, no todo ou em parte, o objeto da Ata, sem expressa anuência da CONTRATANTE.

DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

Cláusula Décima Terceira

13.1. Salvo ocorrência de caso fortuito ou de força maior, devidamente justificada e comprovada, ao não cumprimento, por parte do COMPROMISSÁRIO das obrigações assumidas, ou a infringência de preceitos legais pertinentes, serão aplicadas, segundo a gravidade da falta, as nos termos dos artigos 86, 87 e 88 da Lei Federal n.º 8.666/93 e suas alterações, as seguintes penalidades:

13.2. Na hipótese de rescisão contratual, além da aplicação de multa correspondente, aplicar-se-á suspensão temporária ao direito de licitar com a Prefeitura Municipal da Estância Turística de Ribeirão Pires, bem como o impedimento de com ela contratar, por período não superior a 05 (cinco) anos.

13.3. Declaração de inidoneidade, quando o COMPROMISSÁRIO deixar de cumprir as obrigações assumidas, praticando falta grave, dolosa ou culposa.

13.4. As multas eventualmente aplicadas serão irreversíveis, mesmo que os atos ou fatos que as originaram sejam reparados.

Cláusula Décima Quarta

14.1. A inexecução total ou parcial do presente compromisso de fornecimento acarretará na tomada das seguintes sanções contra o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR:

a) advertência;

b) multa;

c) suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo não superior a 5 (cinco) anos;

d) declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Cláusula Décima Quinta

15.1. Será garantido ao COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR o direito de apresentação de prévia defesa, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, nas hipóteses em que se tiver por cabível a aplicação das penalidades previstas neste compromisso.

Cláusula Décima Sexta

16.1. O valor das multas aplicadas será deduzido do pagamento do mês de referência do fornecimento, a que fizer jus o compromissário fornecedor.

Cláusula Décima Sétima

17.1. Em não havendo pagamento a ser realizado, o valor das multas será cobrado diretamente do compromissário fornecedor que deverá pagá-las no prazo máximo de 3 (três) dias úteis a contar da data da notificação.

DA RESCISÃO DO CONTRATO

Cláusula Décima Oitava

18.1. O presente compromisso de fornecimento poderá ser rescindido por ato administrativo unilateral da PREFEITURA:

a) quando o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR não vier a cumprir, ou vier a cumprir irregularmente as obrigações decorrentes do presente compromisso ou de quaisquer dos contratos acessórios de fornecimento aperfeiçoados pelas partes contratantes;

b) quando houver o descumprimento pelo COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR do prazo previsto no para entrega dos produtos, ou não vier este a proceder à entrega destes dentro das condições pactuadas;

c) quando o preço registrado for superior ao praticado no mercado, ou implicar em redução da diferença do percentual fixado na ata de registro de preços nos termos do artigo 21 do Decreto Municipal n.º 5.268/03;

d) em quaisquer outras hipóteses admitidas em lei.

Cláusula Décima Nona

19.1. A rescisão administrativa do presente compromisso de fornecimento por ato unilateral da PREFEITURA obedecerá ao disposto no artigo 78, parágrafo único, da Lei Federal n.º 8.666, de 21 de junho de 1993.

DO CRÉDITO ORÇAMENTÁRIO

Cláusula Vigésima

20.1. As despesas decorrentes do presente compromisso de fornecimento correrão à conta da seguinte Dotação Orçamentária: n.º:

SECRETARIA DE GOVERNO

4.4.90.52.00 04.122.0005.1.011

SECRETARIA DE COMUNICAÇÃO

4.4.90.52.00 04.131.0006.1.157

SECRETARIA DE ASSUNTOS JURÍDICOS

4.4.90.52.00 03.122.0008.2.155

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

4.4.90.52.00 04.122.0009.1.108; 4.4.90.52.00 04.122.0012.1.121
4.4.90.52.00 04.122.0014.1.126

SECRETARIA DE FINANÇAS

4.4.90.52.00 04.122.0016.1.177

SECRETARIA DE OBRAS

4.4.90.52.00 15.451.0028.1.237

SECRETARIA DE SERVIÇOS URBANOS

4.4.90.52.00 15.122.0018.1.181

SECRETARIA DE EDUCAÇÃO

4.4.90.52.00 12.361.0044.1.020; 4.4.90.52.00 12.365.0044.1.020
4.4.90.52.00 12.361.0049.1.056; 4.4.90.52.00 12.361.0050.1.062
4.4.90.52.00 12.365.0048.1.041; 4.4.90.52.00 12.365.0048.1.042
4.4.90.52.00 12.365.0048.1.045; 4.4.90.52.00 12.365.0050.1.062

SECRETARIA DE SAÚDE

4.4.90.52.00 10.302.0055.1.302

SECRETARIA DE ASSISTÊNCIA SOCIAL E CIDADANIA

4.4.90.52.00 08.122.0058.1.239
4.4.90.52.00 06.366.0058.2.240

SECRETARIA DE ESPORTE

4.4.90.52.00 27.122.0070.1.070
4.4.90.52.00 13.392.0045.1.025
4.4.90.52.00 23.691.0031.2.173

SECRETARIA DE TRANSITO E TRANSPORTE

4.4.90.52.00 15.452.0020.1.352

SECRETARIA DE SEGURANÇA URBANA

4.4.90.52.00 15.451.0020.2.183; 4.4.90.52.00 06.182.0093.2.293

SECRETARIA DE MEIO AMBIENTE

4.4.90.52.00 18.122.0035.2.095

SECRETARIA DE HABITAÇÃO E PLANEJAMENTO URBANO

4.4.90.52.00 18.122.0035.2.095

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO REGIONAL DE OURO FINO PAULISTA

4.4.90.52.00 15.122.0018.1.181

SECRETARIA DE PARTICIPAÇÃO E INCLUSÃO SOCIAL

4.4.90.52.00 04.122.0005.1.293

DO REGIME JURÍDICO E DAS REGRAS DISCIPLINADORAS DO COMPROMISSO DE FORNECIMENTO

Cláusula Vigésima Primeira

21.1. O presente compromisso de fornecimento será regido pelos preceitos de direito público, aplicando-se-lhes, supletivamente, os princípios da teoria geral dos contratos e as disposições de direito privado.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Cláusula Vigésima Segunda

22.1. Para efeitos obrigacionais tanto o Edital da Licitação na modalidade **Pregão n.º 131/18**, quanto a(s) proposta(s) nela adjudicada(s) bem como a **Ata de Registro de Preços n.º 100/19**, integram o presente compromisso de fornecimento, devendo seus termos e condições serem considerados como partes integrantes do presente instrumento contratual.

Cláusula Vigésima Terceira

23.1. Para todas as questões pertinentes ao presente compromisso de fornecimento, o foro será o da Comarca de Ribeirão Pires, com renúncia de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

Cláusula Vigésima Quarta

24.1. O presente instrumento foi lavrado em decorrência da Licitação na modalidade **PREGÃO N.º 131/18**, regendo-se pelas normas da Lei n.º 8.666/93, da Lei n.º 10.520/02 e dos Decretos Municipais n.º 5.268/03 e 5.269/03 às quais também se sujeitam as partes que o celebram.

E por assim estarem justas e acordadas, firmam as partes o presente compromisso de fornecimento, em 04 (quatro) vias de igual teor e forma, com 2 (duas) testemunhas instrumentárias para que produza jurídicos e legais efeitos.

Ribeirão Pires, 20 de Março de 2019.

ADRIANO DIAS CAMPOS
Secretário de Administração

N.V. COMÉRCIO E SERVIÇOS DE MANUTENÇÃO EM MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS
LTDA – ME
Vanderlei de Souza Cavalcante

TESTEMUNHAS:

1 - _____
R.G.

2 - _____
R.G.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA

Item 95

Mesa executiva com armário credence e gaveteiro acoplados. Dimensões: 2375 x 2000 x 740 mm (lpxh) tampo da mesa inteiriço com espessura mínima de 40 mm, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com mdp de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os painéis de mdf são revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT, coladas com adesivo hot melt. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de tubos metálicos distanciadores 70 x 70 x 70 mm, fixados ao tampo do gaveteiro pedestal/armário credence por meio de parafusos de rosca métrica m6 x 60 mm; e ao tampo da mesa por meio de buchas metálicas e parafusos de rosca métrica m6 x 12 mm. Armário credence com portas de correr dimensões: 2000 x 500 x 635 mm (lpxh) tampo inteiriço com espessura mínima de 40 mm, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com mdp de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os painéis de mdf são revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt. Laterais confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp - médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes das peças são encabeçados com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas da ABNT, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais do armário devem ter furação Ø5 mm dupla e paralela, em sentido vertical, à razão de 64 mm, contínua, para fixação de prateleiras com opção de regulação de altura. Corpo (3 prateleiras, 2 portas e tampo inferior) confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp - médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes das peças são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com a nr17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As portas sustentam-se sobre trilhos de alumínio extrudado, e deslizam suavemente sobre rolamentos com esferas de aço, revestidos em nylon. As portas são dotadas de fechadura cilíndrica, individuais, e puxadores de embutir cromados, em formato quadrado. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.

Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm continuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c. A base é apoiada por 08 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável. Gaveteiro pedestal com tampo da mesa inteiriço com espessura mínima de 40 mm, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com mdp de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os painéis de mdf são revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT, coladas com adesivo hot melt. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de tubos metálicos distanciadores 70 x 70 x 70 mm, fixados ao tampo do gaveteiro pedestal/armário credence por meio de parafusos de rosca métrica m6 x 60 mm; e ao tampo da mesa por meio de buchas metálicas e parafusos de rosca métrica m6 x 12 mm. Armário credence com portas de correr dimensões: 2000 x 500 x 635 mm (lxpxh) tampo inteiriço com espessura mínima de 40 mm, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com mdp de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os painéis de mdf são revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt. Laterais confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp - médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e nbr 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes das peças são encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com a normas da ABNT, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais do armário devem ter furação Ø5 mm dupla e paralela, em sentido vertical, à razão de 64 mm, contínua, para fixação de prateleiras com opção de regulação de altura. Corpo (3 prateleiras, 2 portas e tampo inferior) confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp - médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes das peças são encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com a NR 17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As portas sustentam-se sobre trilhos de alumínio extrudado, e deslizam suavemente sobre rolamentos com esferas de aço, revestidos em nylon. As portas são dotadas de fechadura cilíndrica, individuais, e puxadores de embutir cromados, em formato quadrado. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c. A base é apoiada por 08 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável. Gaveteiro pedestal com nicho lateral, gavetas frontais, e prateleiras laterais dimensões: 413 x 800 x 635 mm (lxpxh). Tampo com espessura mínima de 40 mm, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com mdp de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os painéis de mdf são revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT, coladas com adesivo hot melt. Laterais confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes das peças são encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com a norma da ABNT, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais posteriores do gaveteiro devem ter furação Ø5 mm dupla e paralela, em sentido vertical, à razão de 64 mm, contínua, para fixação de prateleiras com opção de regulagem de altura. Gavetas (02 gavetas), em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c. São apoiadas lateralmente entre par de trilho metálico, dotados de roldanas em nylon auto-lubrificantes de deslizamento suave. Gaveta de pasta (01 gaveta) em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com suportes metálicos para colocação de pastas suspensas, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c. São apoiadas lateralmente entre par de corredeiras telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corredeiras telescópicas medindo aprox. P 400 x h 45 mm em aço relaminado com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela phs aa 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Corpo (frentes, 1 prateleira e tampo inferior) confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes das peças são encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com a nr17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. As frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em alumínio, com rosca interna m4 com acabamento alumínio fosco, sendo a fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 128 mm. Tampo inferior apoiado em sapatas niveladoras em nylon injetado. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Apresentar: - laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho e médico do trabalho) devidamente registrado no órgão competente (conselho regional), atestando que o fabricante atende aos requisitos da norma regulamentadora NR-17 (ergonomia) do ministério do trabalho; - certificado ambiental de cadeia de custódia do Forest Stewardship Council (FSC) em nome do fabricante que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; e - documento em nome do fabricante que comprove a destinação dos resíduos industriais de acordo com as exigências no âmbito federal, estadual e municipal, emitido pelo órgão competente da jurisdição da sede da fábrica. Nicho lateral, gavetas frontais, e prateleiras laterais dimensões: 413 x 800 x 635 mm (l x p x h). Tampo com espessura mínima de 40 mm, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com mdp de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os painéis de mdf são revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm de

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

acordo com as normas ABNT, coladas com adesivo hot melt. Laterais confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes das peças são encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com a norma da ABNT, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt.

Item 96

Mesa executiva com complemento auxiliar no lado direito. Dimensões: 1800 x 1800 x 740 mm (l x p x h). Tampo da mesa executiva inteiriço com espessura mínima de 40 mm, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com mdp de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os painéis de mdf são revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT, coladas com adesivo hot melt. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de tubos metálicos distanciadores 50 x 50 x 10 mm, fixados ao tampo do gaveteiro pedestal/armário credence por meio de parafusos de rosca métrica m6 x 60 mm; e ao tampo da mesa por meio de buchas metálicas e parafusos de rosca métrica m6 x 12 mm. Tampo da mesa auxiliar, fixado ao tampo da mesa executiva do lado direito, com espessura mínima de 40 mm, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com mdp de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os painéis de mdf são revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT, coladas com adesivo hot melt. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de tubos metálicos distanciadores 50 x 50 x 10 mm, fixados ao tampo do gaveteiro pedestal/armário credence por meio de parafusos de rosca métrica m6 x 60 mm; e ao tampo da mesa por meio de buchas metálicas e parafusos de rosca métrica m6 x 12 mm. Painéis frontais com função estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. O painel é seccionado em duas partes para fixação de um tubo central medindo: l 50 x h 20 mm de mesmo comprimento, submetido a um banho químico desengraxante, antioxidante, e pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com sistema de polimerização em estufa a 200°. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo mimifix. Pés painel com espessura mínima de 54 mm, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com mdp de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os painéis de mdf são revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm de

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

acordo com as normas ABNT, coladas com adesivo hot melt. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de tubos metálicos distanciadores 50 x 50 x 10 mm, fixados ao pé painel por meio de parafusos de rosca métrica m6; e ao tampo da mesa por meio de buchas metálicas. O pé é dotado de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Apresentar: - laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho e médico do trabalho) devidamente registrado no órgão competente (conselho regional), atestando que o fabricante atende aos requisitos da norma regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

Item 97

Armário baixo com uma porta direita e um nicho lateral com prateleira. Dimensões: 813 x 500 x 740 mm (lxpxh). Tampo com espessura mínima de 40 mm, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com mdp de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os painéis de mdf são revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT, coladas com adesivo hot melt. Porta direita confeccionada com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp - médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17. A porta sustenta-se em duas dobradiças embutida de pressão, em aço com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço de 10 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 95 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta é automaticamente travada por meio de 01 chapa metálica 80 x 50 x 1,2 mm, fixada no tampo superior. A porta é dotada de puxador tipo "alça", injetados em alumínio, com rosca interna m4 com acabamento alumínio fosco, sendo a fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 128 mm. Laterais, sub-tampo, e tampo inferior constituído por painéis de partículas de média densidade (mdp - médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Os bordos aparentes das peças são encabeçados com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com a norma da ABNT, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário com 4 pontos de apoio por prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Corpo (02 prateleiras, 01 fundo, 01 divisória vertical, e 02 espelhos sendo frontal/posterior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp - médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes de PVC fixados sob pressão nas

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

laterais do armário. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Apresentar: - laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho e médico do trabalho) devidamente registrado no órgão competente (conselho regional), atestando que o fabricante atende aos requisitos da norma regulamentadora NR-17 (ergonomia) do ministério do trabalho.

Item 98

Armário alto com uma porta direita e um nicho lateral com prateleira. Dimensões: 813 x 500 x 1600 mm (lxpxh). Tampo com espessura mínima de 40 mm, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com mdp de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os painéis de mdf são revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT, coladas com adesivo hot melt. Porta direita confeccionada com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp - médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17. A porta sustenta-se em duas dobradiças embutida de pressão, em aço com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço de 10 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 95 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta é automaticamente travada por meio de 01 chapa metálica 80 x 50 x 1,2 mm, fixada no tampo superior. A porta é dotada de puxador tipo "alça", injetados em alumínio, com rosca interna m4 com acabamento alumínio fosco, sendo a fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 128 mm. Laterais, sub-tampo, e tampo inferior constituído por painéis de partículas de média densidade (mdp - médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Os bordos aparentes das peças são encabeçados com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com a norma da ABNT, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário com 4 pontos de apoio por prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Corpo (06 prateleiras sendo 03 fixas, 01 fundo, 01 divisória vertical, e 02 espelhos sendo frontal/posterior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp - médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes de PVC fixados sob pressão nas laterais do armário. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Apresentar: - laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho e médico do trabalho) devidamente registrado no órgão competente (conselho regional), atestando que o fabricante atende aos requisitos da norma regulamentadora NR-17 (ergonomia) do ministério do trabalho.

Item 99

Armário alto charuto aberto. Dimensões: 500 x 500 x 1600 mm (lxpxh). Tampo com espessura mínima de 40 mm, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com mdp de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os painéis de mdf são revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT, coladas com adesivo hot melt. Laterais, sub-tampo, e tampo inferior constituído por painéis de partículas de média densidade (mdp - médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Os bordos aparentes das peças são encabeçados com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com a norma da ABNT, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário com 4 pontos de apoio por prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Corpo (04 prateleiras fixas, 01 fundo, e 02 espelhos sendo frontal/posterior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp - médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. a montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Apresentar: - laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho e médico do trabalho) devidamente registrado no órgão competente (conselho regional), atestando que o fabricante atende aos requisitos da norma regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

Item 100

Suporte para CPU tipo skate. Dimensões: med. 250 x 460 x 150 mm (l x p x h): tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp - médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Suportes laterais em chapa de aço dobradas #18 (1,2 mm) para segurança do CPU. Sob o tampo são dotadas de rodízios duplos de 50 mm em polipropileno com chapa em aço fixado sob o tampo por meio de parafusos cabeça panela philips 48 x 13 mm auto-atarrachates. As partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c. Apresentar: - laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho e médico do trabalho) devidamente registrado no órgão competente (conselho regional), atestando que o fabricante atende aos requisitos da norma regulamentadora nr-17 (ergonomia) do ministério do trabalho; - certificado ambiental de cadeia de custódia do Forest Stewardship Council (FSC) em nome do fabricante que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; e - documento em nome do fabricante que comprove a destinação dos resíduos industriais de acordo com as exigências no âmbito federal, estadual e municipal, emitido pelo órgão competente da jurisdição da sede da fábrica.

Item 101

Suporte retrátil para teclado. Dimensões: med. 600 x 350 x 90 mm (l x p x h): tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio, os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Sistema retrátil deslizamento em corredeiras telescópicas medindo aprox. P 400 x h 45 mm em aço relaminado com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela phs aa 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada do teclado. Capacidade de peso: 35 kg e na cor preta. As partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c. Apresentar: - laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho e médico do trabalho) devidamente registrado no órgão competente (conselho regional), atestando que o fabricante atende aos requisitos da norma regulamentadora nr-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

Item 102

Armário alto semi-aberto largura: 800mm profundidade: 500mm altura: 1600mm tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. Sub-tampo fixado á 740 mm do chão, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm,

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17. O par de portas sustenta-se em seis dobradiças top, em zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 03 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em PVC rígido. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 03 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200o c. O rodapé é apoiado por 04 sapatas em nylon injetado, com regulador de altura cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Apresentar: - certificado de conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação brasileira de normas técnicas) e juntamente com laudo do laboratório de ensaio em móveis que submeteu o móvel aos testes exigidos pela ABNT; - laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho e médico do trabalho) devidamente registrado no órgão competente (conselho regional), atestando que o fabricante atende aos requisitos da norma regulamentadora NR-17 (ergonomia) do ministério do trabalho; - certificado de comprovação de atendimento à NR-17 emitido por ergonomista certificado pela ABERGO; - relatório de ensaio de corrosão por exposição a nevoa salina, conforme proposto na norma ABNT NBR 8094:1983.

Item 103

Armário médio fechado dimensões: largura: 800mm profundidade: 500mm altura: 1000mm tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m³, resistência à tração

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

perpendicular $\text{kgf/cm}^2 = 3.1$, resistência à flexão estática $\text{kgf/cm}^2 = 143$, resistência à tração superficial $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$ de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m^3 , resistência à tração perpendicular $\text{kgf/cm}^2 = 3.6$, resistência à flexão estática $\text{kgf/cm}^2 = 163$, resistência à tração superficial $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$ de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17. O par de portas sustenta-se em seis dobradiças top, em zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas $80 \times 50 \times 1,2 \text{ mm}$, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em PVC rígido. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 02 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m^3 , resistência à tração perpendicular $\text{kgf/cm}^2 = 3.6$, resistência à flexão estática $\text{kgf/cm}^2 = 163$, resistência à tração superficial $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$ de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de $50 \times 20 \times 1,2 \text{ mm}$ contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C . O rodapé é apoiado por 04 sapatas em nylon injetado, com regulador de altura cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Apresentar: - certificado de conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) e juntamente com laudo do laboratório de ensaio em móveis que submeteu o móvel aos testes exigidos pela ABNT; - laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho e médico do trabalho) devidamente registrado no órgão competente (conselho regional), atestando que o fabricante atende aos requisitos da norma regulamentadora NR-17 (ergonomia) do ministério do trabalho; - certificado de comprovação de atendimento à NR-17 emitido por ergonomista certificado pela ABERGO; - relatório de ensaio de corrosão por exposição a nevoa salina, conforme proposto na norma ABNT NBR 8094:1983.

Item 104

Mesa auxiliar dimensões: largura: 600mm profundidade: 600mm altura: 740mm tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m^3 , resistência à tração perpendicular $\text{kgf/cm}^2 = 3.1$, resistência à flexão estática $\text{kgf/cm}^2 = 143$, resistência à tração superficial $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$ de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita através de parafusos máquina m6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais confeccionadas com tubos e chapas metálicas, sendo a base superior de fixação ao tampo, em tubo de aço medindo: 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, e com espessura mínima de 1,5 mm, a coluna de sustentação é composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com \varnothing de 31,75 x 1,2 mm de espessura, e duas chapas com espessura mínima de 0,6 mm fixadas aos tubos, sendo, uma interna lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado \varnothing 8 mm em toda a sua área, e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa. Todo o conjunto é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 220o c. As estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Apresentar: - certificado de conformidade com a norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) e juntamente com laudo do laboratório de ensaio em móveis que submeteu o móvel aos testes exigidos pela ABNT; - laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho e médico do trabalho) devidamente registrado no órgão competente (conselho regional), atestando que o fabricante atende aos requisitos da norma regulamentadora NR-17 (ergonomia) do ministério do trabalho; - certificado de comprovação de atendimento à NR-17 emitido por ergonomista certificado pela ABERGO; - relatório de ensaio de corrosão por exposição a nevoa salina, conforme proposto na norma ABNT NBR 8094:1983.

Item 105

Armário super alto dimensões: largura: 800mm profundidade: 500mm altura: 2100mm tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17. O par de portas sustenta-se em oito dobradiças top (4 por porta), em zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak com rosca interna m4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa, e 05 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200o c. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Apresentar: - certificado de conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) e juntamente com laudo do laboratório de ensaio em móveis que submeteu o móvel aos testes exigidos pela ABNT; - laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho e médico do trabalho) devidamente registrado no órgão competente (conselho regional), atestando que o fabricante atende aos requisitos da norma regulamentadora NR-17 (ergonomia) do ministério do trabalho; - certificado de comprovação de atendimento à NR-17 emitido por ergonomista certificado pela ABERGO; - relatório de ensaio de corrosão por exposição a nevoa salina, conforme proposto na norma ABNT NBR 8094:1983.

Item 106

Mesa infantil quadrada produzida em plástico injetado, de alta resistência, de primeira qualidade e acabamento do tampão e das pernas arredondado. Mais segura, confortável e totalmente higienizável, acomoda confortavelmente até 4 crianças. Com pés antiderrapantes e com regulagem de nível. Tampão com micro ranhuras para se tornar antiderrapante e bordas lisas, disponível nas cores: azul, vermelho, verde e amarelo. Os pés são na cor preta. Medidas aproximadas: 60x60x55cm. Faixa etária: até 6 anos.

Item 107

Cadeira infantil produzida em plástico injetado de alta resistência, seu acabamento é arredondado. A cadeira é prática, higiênica, fácil de guardar, podendo ser empilhada uma sobre a outra. Com pernas em formato "v" ocasionando maior segurança e estabilidade. Medidas aproximadas: 40x35x30cm. Disponível nas cores: azul, vermelho, verde e amarelo. As pernas são na cor preta. Faixa etária: até 6 anos.

Item 108

Cadeira giratória de espaldar alto, com braços cromados. Assento e encosto em concha dupla, formando um monobloco, em compensado, multilaminas prensadas a quente, moldadas anatomicamente, com curvaturas para apoio lombar, e com tratamento imunizante (cupincida), formando 16 mm de espessura. Encosto com espuma de poliuretano com densidade controlada de 33 kg/m³, moldada anatomicamente com curvatura para apoio lombar e dorsal. Dimensões aproximadas: 490 mm de largura e 650 mm de altura. Assento com espuma de poliuretano com densidade controlada de 33 kg/m³, moldada anatomicamente com curvatura e borda frontal arredondada, com espessura média de 60 mm. Dimensões aproximadas: 490 mm de largura e 460 mm de profundidade. Estofamento do assento e encosto com manta de espuma de 10 mm sobrepostas e integradas ao assento e encosto formando desenho harmonioso e proporcionando mais conforto ao usuário. Revestimento integral em couro ecológico, composto com forro de jérsei misto poliéster e algodão recoberto por resina de poliestireno e PVC, com 728 gramas por metro

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

linear. Assento e encosto interligados através de uma lâmina interna de aço de 90 mm de largura e 6,35 mm de espessura. Par de braços em alumínio polido com apoio de braços com o mesmo revestimento da cadeira. Base giratória com cinco hastes, em tubo de aço de seção elíptica, cromada, soldadas ao tubo central pôr solda mig e com capa de proteção no centro da estrela em polipropileno injetado, dotada de cinco rodízios duplos, giratórios, com cavaletes e pista de rolamento em nylon, eixo vertical em aço com 11 mm de diâmetro, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, e eixo horizontal em aço e rodas com 50 mm de diâmetro. Coluna com sistema de regulagem de altura, através de pistão a gás (hidropneumático) com 100 mm de curso, com o gás atuando como mola amortecedora de impactos. Coluna central em tubo de aço de diâmetro 50,8 mm em chapa 1,5 mm, com 210 mm de comprimento, fechado na sua parte inferior com arruela de 3 mm de espessura, soldada na coluna pôr solda mig e bucha injetada em poliacetal na parte superior. Suporte do assento em chapa de aço estampado medindo 180 x 230 mm, com mecanismo relax de inclinação com manípulo para regulagem da tensão de inclinação e com trava na posição operativa. Mecanismo de regulagem de altura, acionado através de alavanca construída em aço trefilado com 8 mm de diâmetro, curvada e com as pontas repuxadas, acoplada ao mecanismo e com mola para o retorno em sua posição. Dimensões aproximadas: altura da superfície do assento 470 a 570 mm. Altura da borda superior do encosto até o solo 1020 a 1120 mm. - laudo de conformidade ergonômica assinado por profissional médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho e por ergonomista que faça parte do quadro social da ABERGO - Associação Brasileira de Ergonomia, devidamente credenciados, atestando que o produto atende as exigências da norma reguladora NR-17 do Ministério do Trabalho, bem como a NBR 13962:2006.

Item 109

Cadeira giratória de espaldar alto, com braços em alumínio polido. Assento e encosto em concha dupla, formando um monobloco, em compensado, multilaminas prensadas a quente, moldadas anatomicamente, com curvaturas para apoio lombar, e com tratamento imunizante (cupincida), formando 16 mm de espessura. Contra capa do encosto em compensado, multilaminas prensadas a quente, moldadas anatomicamente, e com tratamento imunizante (cupincida), formando 8 mm de espessura, e com sistema de fixação na concha monobloco. Encosto com espuma de poliuretano com densidade controlada de 33 kg/m³, moldada anatomicamente com curvatura para apoio lombar, dorsal e apoio para cabeça, com espessura média de 110 mm. Dimensões: 520 mm de largura e 680 mm de altura. Assento com espuma de poliuretano com densidade controlada de 33 kg/m³, moldada anatomicamente com curvatura e borda frontal arredondada, com espessura média de 110 mm. Dimensões: 520 mm de largura e 490 mm de profundidade. Estofamento do assento e encosto com manta de espuma de 20 mm sobrepostas e integradas ao assento e encosto formando desenho harmonioso e proporcionando mais conforto ao usuário. Revestimento integral em couro ecológico, composto com forro de jérsei misto poliéster e algodão recoberto por resina de poliestireno e PVC, com 728 gramas por metro linear. Assento e encosto interligados através de uma lâmina interna de aço de 90 mm de largura e 6,35 mm de espessura. Par de braços em alumínio polido com apoio de braços com o mesmo revestimento da cadeira. Base giratória com cinco hastes, em tubo de aço de seção elíptica, cromada, soldadas ao tubo central pôr solda mig e com capa de proteção no centro da estrela em polipropileno injetado, dotada de cinco rodízios duplos, giratórios, com cavaletes e pista de rolamento em nylon, eixo vertical em aço com 11 mm de diâmetro, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, e eixo horizontal em aço e rodas com 50 mm de diâmetro. Coluna com sistema de regulagem de altura, através de pistão a gás (hidropneumático) com 80 mm de curso, com o gás atuando como mola amortecedora de impactos. Coluna central em tubo de aço de diâmetro 50,8 mm em chapa 1,5 mm, fechado na sua parte inferior com arruela de 3 mm de espessura, soldada na coluna pôr solda mig e bucha injetada em poliacetal na parte superior. Mecanismo de reclinção excêntrica com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e placa superior em chapa de aço estampada que garante alta resistência mecânica, com ponto de giro deslocado em relação ao eixo de rotação proporciona excepcional conforto para o movimento relax. Este mecanismo possui comandos rotativos através de duas alavancas, extremamente fáceis que permitem regulagem da altura e o bloqueio do movimento relax em varias posições. Sua característica principal é o movimento sincronizado entre o assento e encosto. O ajuste da tensão possibilita adequar o movimento relax ao biotipo do usuário. Este mecanismo dispõe também de sistema anti impacto para o encosto o que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Todos componentes metálicos recebem tratamento em banho desengraxante, decapagem e fosfatização. Pintura aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, na cor preta, com camada de 50 a 70 m e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Dimensões gerais: altura da superfície do assento 470 a 550 mm. Altura da borda superior do encosto até o solo 1120 a 1200 mm. - laudo de conformidade ergonômica assinado por profissional médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho e por ergonomista que faça parte do quadro social da ABERGO - Associação Brasileira de Ergonomia, devidamente credenciados,

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

atestando que o produto atende as exigências da norma reguladora NR-17 do Ministério do Trabalho, bem como a NBR 13962:2006.

Item 110

Cadeira giratória reclinável de espaldar médio, com braços. Assento e encosto em compensado multilaminas com tratamento imunizante (cupincida), de 15 mm de espessura, prensado a quente, moldado anatomicamente. Estofados com espuma injetada (lisa) em poliuretano de alta resistência, densidade média de 40 a 50 kg/m³, moldados anatomicamente, com apoio lombar no encosto, bordas arredondadas e sem grampos aparentes. Espessura da espuma do assento 70 mm e do encosto 60 mm nas bordas e 70 mm no apoio lombar. Contra encosto em vinil com forro em algodão na cor preta. Contra assento em non woven (fibra 100% polipropileno). As bordas com perfil semi-rígido de PVC; para proteção contra impactos. As fixações gerais são feitas através de porcas garra fixadas à madeira, e parafusos de ¼ x ¾. Braços modelo retangular, anatômicos totalmente revestidos em poliuretano injetado integral skin, com alma de aço. Base giratória com cinco hastes, em tubo de aço de seção quadrada de 25 x 25 mm, com 1,5 mm de espessura, soldadas ao tubo central por solda mig e com capa de proteção em polipropileno injetado, dotada de cinco rodízios duplos, giratórios, com cavaletes e pista de rolamento em resina de engenharia, poliamida (nylon 6), e eixo vertical em aço com 11mm de diâmetro, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, e rodas com 50 mm de diâmetro. Coluna com sistema de regulagem de altura, através de pistão a gás (hidropneumático) com 120 mm de curso, com o gás atuando como mola amortecedora de impactos. Coluna central em tubo de aço de diâmetro 50,8 mm em chapa 1,5 mm, com 210 mm de comprimento, fechado na sua parte inferior com arruela de 3 mm de espessura, soldada na coluna pôr solda mig e bucha injetada em poliacetal na parte superior. Suporte do assento em chapa de aço estampado medindo 180 x 230 mm, com mecanismo relax de inclinação com manípulo para regulagem da tensão de inclinação e com trava na posição operativa. Mecanismo de regulagem de altura, acionado através de alavanca construída em aço trefilado com 8 mm de diâmetro, curvada e com as pontas repuxadas, acoplada ao mecanismo e com mola para o retorno em sua posição. Suporte de ligação entre assento e encosto em chapa de aço com 76,2 mm de largura e 6,35 mm de espessura, dobrada e repuxada com nervura central para reforço, fixada no lado interno da madeira compensada, através de oito parafusos 5/16". Todos componentes metálicos recebem tratamento em banho desengraxante, decapagem e fosfatização e pintura aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, na cor preta, com camada de 50 a 70 m e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Dimensões gerais: assento com 500 mm de largura e 480 mm de profundidade. Encosto com 490 mm de largura e 480 mm de altura. Altura da superfície do assento: 450 mm a 570 mm. Altura da borda superior do encosto até o solo: 930 mm a 1050 mm. Largura total 610 mm. - laudo de conformidade ergonômica assinado por profissional médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho e por ergonomista que faça parte do quadro social da ABERGO - Associação Brasileira de Ergonomia, devidamente credenciados, atestando que o produto atende as exigências da norma reguladora NR-17 do ministério do trabalho, bem como a NBR 13962:2006. - etiqueta de tecido padronizada de acordo com INMETRO.

Item 111

Cadeira giratória reclinável de espaldar alto, com apoio de cabeça, assento e encosto em compensado multilaminas com tratamento imunizante (cupincida), de 15 mm de espessura, prensado a quente, moldado anatomicamente. Estofados com espuma injetada (lisa) em poliuretano de alta resistência, densidade média de 40 a 50 kg/m³, moldados anatomicamente, com apoio lombar no encosto e apoio de cabeça, bordas arredondadas e sem grampos aparentes. Espessura da espuma do assento 70 mm e do encosto 60 mm nas bordas e 70 mm no apoio lombar. Contra encosto em vinil com forro em algodão na cor preta. Contra assento em non woven (fibra 100% polipropileno). As bordas com perfil semi-rígido de PVC; para proteção contra impactos. Revestimento em tecido tipo crepe 100% poliéster, com 360 gramas por metro linear, com costuras formando moldura e gomos horizontais. Braços abertos (tipo "c" invertido), anatômicos totalmente revestidos em poliuretano injetado integral skin, com alma de aço e chapa de aço para fixação no assento. As fixações gerais são feitas através de porcas, garra fixadas à madeira, e parafusos de ¼ x ¾. Base giratória com cinco hastes, em tubo de aço de seção elíptica, cromada, soldadas ao tubo central pôr solda mig e com capa de proteção no centro da estrela em polipropileno injetado, dotada de cinco rodízios duplos, giratórios, com cavaletes em nylon e pista de rolamento em poliuretano (indicado para piso duro), eixo vertical em aço com 11 mm de diâmetro, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, e rodas com 50 mm de diâmetro. Coluna com sistema de regulagem de altura, através de pistão a gás (hidropneumático) com 80 mm de curso, com o gás atuando como mola amortecedora de impactos. Mecanismo de reclinção excêntrica com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e placa superior em chapa de aço estampada que garante alta resistência mecânica, com ponto de giro deslocado em relação ao eixo de rotação proporciona excepcional

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

conforto para o movimento relax. Este mecanismo possui comandos rotativos através de duas alavancas, extremamente fáceis que permitem regulagem da altura e o bloqueio do movimento relax em varias posições. Sua característica principal é o movimento sincronizado entre o assento e encosto. O ajuste da tensão possibilita adequar o movimento relax ao biotipo do usuário. Este mecanismo dispõe também de sistema anti impacto para o encosto o que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Suporte do encosto em chapa de aço com 76 mm de largura e 6,35mm de espessura, dobrada e repuxada com nervura central para reforço. Todos componentes metálicos recebem tratamento em banho desengraxante, decapagem e fosfatização e pintura aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, na cor preta, com camada de 50 a 70 m e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Dimensões gerais: assento: 500 mm de largura x 480 mm de profundidade. Encosto: 490 mm de largura x 770 mm de altura. Altura da superfície do assento: 450 mm a 530 mm. Altura do encosto ao solo: 1230 mm a 1310 mm. Largura total: 650 mm. - laudo de conformidade ergonômica assinado por profissional médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho e por ergonomista que faça parte do quadro social da ABERGO - Associação Brasileira de Ergonomia, devidamente credenciados, atestando que o produto atende as exigências da norma reguladora NR-17 do Ministério do Trabalho, bem como a NBR 13962:2006. - etiqueta de tecido padronizada de acordo com INMETRO.

Item 112

Poltrona de um lugar, com formas retilíneas e almofadas removíveis. estrutura tubular, formada pôr tubos de aço de seção cilíndrica de 1" polegada, com 1,5 mm de espessura, curvados pneumáticamente, percorrendo toda a extensão do sofá, com travessa intermediaria em tubo de aço de seção cilíndrica de 5/8" de polegada com 1,2 mm de espessura, e com base de cantoneira em aço de 1"1/8" de polegada, com 3mm de espessura. Sapatas niveladoras deslizantes, com parafusos em aço e apoio em nylon injetado, para corrigir eventuais desníveis do piso. Todos os componentes metálicos recebem tratamento em banho de desengraxante, decapagem e fosfatização e são cromados. Sua estrutura principal é construída em madeira de 20 mm de espessura, provida de reflorestamento e com tratamento imunizante. Braços fechados, mantendo a mesma altura do encosto e revestidos com espuma laminada e tapeçados com o mesmo material do assento e encosto. Almofadas do assento e encosto estofadas com espuma de poliuretano moldada, auto extingüível, com densidade média de 33 kg/m3, e com espessura média de 100 mm, com bordas arredondadas e recobertas com manta acrílica de 10 mm de espessura. As almofadas são removíveis, dotadas de zíper, o que permite a retirada da capa para eventual manutenção. Dimensões gerais aproximadas: largura total de 01 lugar 950 mm. Profundidade total 700 mm. Altura da borda superior do encosto em relação ao solo 670 mm. Altura da superfície do assento em relação ao solo 420 mm. - apresentar laudo de conformidade ergonômica assinado por profissional médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho e por ergonomista que faça parte do quadro social da ABERGO - Associação Brasileira de Ergonomia, devidamente credenciados, atestando que o produto atende as exigências da norma reguladora NR-17 do Ministério do Trabalho.

Item 113

Sofá de dois lugares, com formas retilíneas e almofadas removíveis. estrutura tubular, formada pôr tubos de aço de seção cilíndrica de 1" polegada, com 1,5 mm de espessura, curvados pneumáticamente, percorrendo toda a extensão do sofá, com travessa intermediaria em tubo de aço de seção cilíndrica de 5/8" de polegada com 1,2 mm de espessura, e com base de cantoneira em aço de 1"1/8" de polegada, com 3mm de espessura. Sapatas niveladoras deslizantes, com parafusos em aço e apoio em nylon injetado, para corrigir eventuais desníveis do piso. Todos os componentes metálicos recebem tratamento em banho de desengraxante, decapagem e fosfatização e são cromados. Sua estrutura principal é construída em madeira de 20 mm de espessura, provida de reflorestamento e com tratamento imunizante. Braços fechados, mantendo a mesma altura do encosto e revestidos com espuma laminada e tapeçados com o mesmo material do assento e encosto. Almofadas do assento e encosto estofadas com espuma de poliuretano moldada, auto extingüível, com densidade média de 33 kg/m3, e com espessura média de 100 mm, com bordas arredondadas e recobertas com manta acrílica de 10 mm de espessura. As almofadas são removíveis, dotadas de zíper, o que permite a retirada da capa para eventual manutenção. Dimensões gerais aproximadas: largura total de 02 lugares 1550 mm. Profundidade total 700 mm. Altura da borda superior do encosto em relação ao solo 670 mm. Altura da superfície do assento em relação ao solo 420 mm. - apresentar laudo de conformidade ergonômica assinado por profissional médico do trabalho, engenheiro de segurança do trabalho e por ergonomista que faça parte do quadro social da ABERGO - Associação Brasileira de Ergonomia, devidamente credenciados, atestando que o produto atende as exigências da norma reguladora NR-17 do ministério do trabalho.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Item 114

Armário diretor fechado, tampo superior confeccionado em mdp termo-estabilizado, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp) cor catalogo fortline. Todos os bordos com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2,5 mm, coladas a quente com adesivo hot melt a 200°. Portas confeccionadas em mdp termo estabilizado com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. As portas sustentam-se em dobradiças de pressão com abertura de 95° modelo 288, sendo as mesmas dotadas de puxadores metálico acetinado, e a porta direita com fechadura frontal superior tipo lingueta. Corpo (laterais, fundo, tampo inferior, 3 prateleiras móveis e 1 prateleira fixa) confeccionado em mdp termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt a 200°. As laterais devem ter furação para regulagem de prateleiras, suportes para mesma em pinos em a PVC poliestireno e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo mini fix. Base fechada em tubo de aço 20 x 20 x 1,2mm, submetido a um pré tratamento da superfície do componente metálico, desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 a 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com rosca ¼ diretamente na base de aço. Armário com medida especial: l 800 x p 400 x h 1800 mm

Item 115

Armário diretor fechado, tampo superior confeccionado em mdp termo-estabilizado, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp) cor catalogo fortline. Todos os bordos com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2,5 mm, coladas a quente com adesivo hot melt a 200°. Portas confeccionadas em mdp termo estabilizado com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. As portas sustentam-se em dobradiças de pressão com abertura de 95° modelo 288, sendo as mesmas dotadas de puxadores metálico acetinado, e a porta direita com fechadura frontal superior tipo lingueta. Corpo (laterais, fundo, divisor vertical, tampo inferior, 3 prateleiras móveis e 1 prateleira fixa em cada lado) confeccionado em mdp termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt a 200°. As laterais devem ter furação para regulagem de prateleiras, suportes para mesma em pinos em PVC poliestireno e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo minifix. Base fechada em tubo de aço 20 x 20 x 1,2mm, submetido a um pré tratamento da superfície do componente metálico, desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 a 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com rosca ¼ diretamente na base de aço. Armário com medida especial: l 1000 x p 400 x h 1800 mm

Item 116

Armário diretor fechado, tampo superior confeccionado em mdp termo-estabilizado, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp) cor catalogo fortline. Todos os bordos com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2,5 mm, coladas a quente com adesivo hot melt a 200°. Portas confeccionadas em mdp termo estabilizado com 18 mm

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. As portas sustentam-se em dobradiças de pressão com abertura de 95° modelo 288, sendo as mesmas dotadas de puxadores metálico acetinado, e a porta direita com fechadura frontal superior tipo lingueta, 3ª porta definir lado. Corpo (laterais, fundo, divisor vertical, tampo inferior, 3 prateleiras móveis e 1 prateleira fixa em cada lado) confeccionado em mdp termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt a 200°. As laterais devem ter furação para regulagem de prateleiras, suportes para mesma em pinos em PVC poliestireno e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo mini fix. Base fechada em tubo de aço 20 x 20 x 1,2mm, submetido a um pré tratamento da superfície do componente metálico, desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimerização com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 a 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência à abrasão e intempéries. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com rosca ¼ diretamente na base de aço.

Armário com medida especial: l 1200 x p 400 x h 1800 mm.

Item 117

Armário baixo, tampo superior confeccionado em mdp termo estabilizado, com 25 mm de espessura revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp) cor catalogo fortline. Todos os bordos do tampo são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2.5 mm coladas com adesivo hot melt a 200°. Furos de buchas em PVC e furos de cavilhas de alinhamento entre laterais e tampo. Portas confeccionadas em mdp termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. As portas sustentam-se em dobradiças de pressão com abertura de 105°, sendo as mesmas dotadas de puxadores metálicos na cor alumino acetinado neo 96, e a porta direita com fechadura frontal superior tipo lingueta. Corpo (laterais, fundo, tampo inferior e uma prateleira móvel) confeccionado em mdp termo estabilizado com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. As laterais devem ter furação para regulagem de prateleiras, e os parafusos de montagem em sistema "rapid" com parafusos ocultos tipo mini fix. Base retangular fechada em tubo de aço 50 x 20 x 1,2 mm, submetido a um tratamento das superfícies dos componentes metálicos, desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimerização com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 200° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 a 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência à abrasão e intempéries. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado formato redondo com pino central em aço rosca m10 e base com diâmetro de 50 mm, fixo direto na base para corrigir possíveis desníveis do piso e sistema de regulagem interna com chave ale. Armário medida especial: l 800 x p 400 x h 740 mm

Item 118

Armário diretor fechado tampo superior confeccionado em mdp termo-estabilizado, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp) cor catalogo fortline. Todos os bordos com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2,5 mm, coladas a quente com adesivo hot melt a 200°. Portas confeccionadas em mdp termo estabilizado com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

adesivo hot melt a 200°. As portas sustentam-se em dobradiças de pressão com abertura de 95° modelo 288, sendo as mesmas dotadas de puxadores metálico acetinado, e a porta direita com fechadura frontal superior tipo lingueta. Corpo (laterais, fundo, divisor vertical, tampo inferior, 1 prateleira móvel em cada lado) confeccionado em mdp termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt a 200°. As laterais devem ter furação para regulagem de prateleiras, suportes para mesma em pinos em PVC poliestireno e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo mini fix. Base fechada em tubo de aço 20 x 20 x 1,2mm, submetido a um pré tratamento da superfície do componente metálico, desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 a 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com rosca ¼ diretamente na base de aço. Armário com medida especial: l 1000 x p 400 x h 740 mm, conforme desenho e padrão de fabricação

Item 119

Armário diretor fechado tampo superior confeccionado em mdp termo-estabilizado, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp) cor catalogo fortline. Todos os bordos com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2,5 mm, coladas a quente com adesivo hot melt a 200°. Portas confeccionadas em mdp termo estabilizado com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. As portas sustentam-se em dobradiças de pressão com abertura de 95° modelo 288, sendo as mesmas dotadas de puxadores metálico acetinado, e a porta direita com fechadura frontal superior tipo lingueta, 3ª porta definir lado. Corpo (laterais, fundo, divisor vertical, tampo inferior, 1 prateleira móvel em cada lado) confeccionado em mdp termo estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt a 200°. As laterais devem ter furação para regulagem de prateleiras, suportes para mesma em pinos em PVC poliestireno e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo mini fix. Base fechada em tubo de aço 20 x 20 x 1,2mm, submetido a um pré tratamento da superfície do componente metálico, desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 a 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com rosca ¼ diretamente na base de aço. Armário com medida especial: l 1200 x p 400 x h 740mm, conforme desenho e padrão de fabricação.

Item 120

Arquivo com 4 gavetas para pasta suspensa, tampo superior confeccionado em mdp termo-estabilizado, com 25mm de espessura, revestidos em ambas as faces em laminado melamínico e a de baixa pressão (bp) o bordo frontal é encabeçado com perfil ergosoft tipo gota fixado sobre pressão, os bordos laterais de contornos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2.5mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Gavetas confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6 mm, com pré tratamento das superfícies dos componentes metálicos, desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C), lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxaste. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 200° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 a 120 microns conferindo a resistência e abrasão de intempéries. Frentes confeccionadas em mdp termo estabilizado com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico baixa pressão (bp). Os bordos laterais das frentes das gavetas são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. O arquivo é dotado de frente fixa e fechadura com trava simultânea das quatro gavetas e as mesmas deslizam sobre rolamentos metálicos em trilhos telescópicos, puxadores metalizados em alumínio metal puxe. Corpo formado por chapa metálica dobrada com espessura de 0,6 mm # 24, com pré tratamento das superfícies dos componentes metálicos, desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C), lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxaste. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 200° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 a 120 microns conferindo a resistência e abrasão de intempéries. Arquivo medindo: l 465 x p 680 x h 1350 mm

Item 121

Balcão de atendimento com tampos principal e superior confeccionado em mdp termo-estabilizado, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). Os bordos frontais e posteriores do tampo são encabeçados com filete 2.5 mm, colados a quente em sistema hot melt a 200°. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de um orifício central redondo de diâmetro 60 mm, acabado com passa cabo de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos. Painéis frontais inferiores e superiores construídos em mdp termo estabilizado com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). Os bordos superiores e inferiores são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas a quente com adesivo hot melt a 200°. Estruturas laterais inferiores e superiores, construídas em mdp termo estabilizado com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). Todos os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2.5 mm coladas a quente com adesivo hot melt a 200°. Pés laterais inferiores com acabamento em sapatas niveladoras com diâmetro de 24 mm e antiderrapantes em polietileno de alta densidade, com roscas ¼ rosqueados a chapa de aço # 14 0,9 mm fixa a base do pé, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Acabamento com sapatas em nylon injetado com diâmetro de 25,4 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Complemento medindo: l 3000 x p 700 x h 740 x h 1100 mm, seccionado em duas partes, sendo cada uma com a largura de 1500mm.

Item 122

Balcão de atendimento com tampos principal e superior confeccionado em mdp termo-estabilizado, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). Os bordos frontais e posteriores do tampo são encabeçados com filete 2.5 mm, colados a quente em sistema hot melt a 200°. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de um orifício central redondo de diâmetro 60 mm, acabado com passa cabo de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos. Painéis frontais inferiores e superiores construídos em mdp termo estabilizado com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). Os bordos superiores e inferiores são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas a quente com adesivo hot melt a 200°. Estruturas laterais inferiores e superiores, construídas em mdp termo estabilizado com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). Pés laterais rente as bordas laterais, frontal e posterior, pé central recuado. Todos os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2.5 mm coladas a quente com adesivo hot melt a 200°. Pés laterais inferiores com acabamento em sapatas niveladoras com diâmetro de 24 mm e antiderrapantes em polietileno de alta densidade, com roscas ¼ rosqueados a chapa de aço # 14 0,9 mm fixa a base do pé, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Acabamento com sapatas em nylon injetado com diâmetro de 25,4 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Complemento medindo: l 2700 x p 700 x h 740 x h 1100 mm.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Item 123

Balcão de atendimento com tampos principal e superior confeccionado em mdp termo-estabilizado, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). Os bordos frontais e posteriores do tampo são encabeçados com filete 2.5 mm, colados a quente em sistema hot melt a 200°. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de um orifício central redondo de diâmetro 60 mm, acabado com passa cabo de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos. Painéis frontais inferiores e superiores construídos em mdp termo estabilizado com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). Os bordos superiores e inferiores são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas a quente com adesivo hot melt a 200°. Estruturas laterais inferiores e superiores, construídas em mdp termo estabilizado com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). Todos os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2.5 mm coladas a quente com adesivo hot melt a 200°. Pés laterais inferiores com acabamento em sapatas niveladoras com diâmetro de 24 mm e antiderrapantes em polietileno de alta densidade, com roscas ¼ rosqueados a chapa de aço # 14 0,9 mm fixa a base do pé, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Acabamento com sapatas em nylon injetado com diâmetro de 25,4 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Complemento medindo: l 3900 x p 700 x h 740 x h 1100 mm, seccionado em duas partes, sendo cada uma com a largura de 1950mm.

Item 124

Balcão de atendimento com tampos principal e superior confeccionado em mdp termo-estabilizado, com 25 mm de espessura, complemento balcão millus, com tampos principal e superior, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). Os bordos frontais e posteriores do tampo são encabeçados com filete 2.5 mm, colados a quente em sistema hot melt a 200°. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de um orifício central redondo de diâmetro 60 mm, acabado com passa cabo de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos. Painéis frontais inferiores e superiores construídos em mdp termo estabilizado com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). Os bordos superiores e inferiores são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas a quente com adesivo hot melt a 200°. Estruturas laterais inferiores e superiores, construídas em mdp termo estabilizado com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). Pés laterais rente as bordas laterais, frontal e posterior, pé central recuado. Todos os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2.5 mm coladas a quente com adesivo hot melt a 200°. Pés laterais inferiores com acabamento em sapatas niveladoras com diâmetro de 24 mm e antiderrapantes em polietileno de alta densidade, com roscas ¼ rosqueados a chapa de aço # 14 0,9 mm fixa a base do pé, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Acabamento com sapatas em nylon injetado com diâmetro de 25,4 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Complemento medindo: l 2500 x p 700 x h 740 x h 1100 mm.

Item 125

Balcão de atendimento com tampos principal e superior confeccionado em mdp termo-estabilizado, com 25 mm de espessura, balcão atendimento complemento balcão millus, com tampos principal e superior, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). Os bordos frontais e posteriores do tampo são encabeçados com filete 2.5 mm, colados a quente em sistema hot melt a 200°. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de um orifício central redondo de diâmetro 60 mm, acabado com passa cabo de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos. Painéis frontais inferiores e superiores construídos em mdp termo estabilizado com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). Os bordos superiores e inferiores são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas a quente com adesivo hot melt a 200°. Estruturas laterais inferiores e superiores, construídas em mdp termo estabilizado com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). Todos os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2.5 mm coladas a quente com adesivo hot melt a 200°. Pés laterais inferiores com acabamento em sapatas niveladoras com diâmetro de 24 mm e antiderrapantes em polietileno de alta densidade, com roscas ¼ rosqueados a chapa de aço # 14 0,9 mm fixa a base do pé, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Acabamento com sapatas em nylon injetado com diâmetro de 25,4 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Complemento medindo: l 2800 x p 700 x h 740 x h 1100 mm, seccionado em duas partes, sendo cada uma com a largura de 1400mm.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Item 126

Balcão de atendimento com tampos principal e superior confeccionado em mdp termo-estabilizado, com 25 mm de espessura, complemento balcão milus, com tampos principal e superior, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). Os bordos frontais e posteriores do tampo são encabeçados com filete 2.5 mm, colados a quente em sistema hot melt a 200°. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de um orifício central redondo de diâmetro 60 mm, acabado com passa cabo de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos. Painéis frontais inferiores e superiores construídos em mdp termo estabilizado com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). Os bordos superiores e inferiores são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas a quente com adesivo hot melt a 200°. Estruturas laterais inferiores e superiores, construídas em mdp termo estabilizado com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). Todos os bordos são encabeçados em fita de poliestireno de espessura 2.5 mm coladas a quente com adesivo hot melt a 200°. Pés laterais inferiores com acabamento em sapatas niveladoras com diâmetro de 24 mm e antiderrapantes em polietileno de alta densidade, com roscas ¼ rosqueados a chapa de aço # 14 0,9 mm fixa a base do pé, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Acabamento com sapatas em nylon injetado com diâmetro de 25,4 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Complemento medindo: l 2800 x p 700 x h 740 x h 1100 mm, seccionado em duas partes, sendo cada uma com a largura de 1400mm.

Item 127

Tampo confeccionado em mdp com 25 mm de espessura tampo confeccionado em mdp, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa-cabos ovalados (ou não) em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/suporte deverá ser feita por meio de parafusos atarraxantes, fixados diretamente na face inferior do tampo, possibilitando um maior tração (firmeza) entre o tampo e o suporte. Suporte do tampo tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 220° c.

Item 128

Divisória modulada tipo painel, com placas em mdp e estrutura em aço para acoplamento de tampos dimensões: 400 a 1200 x 70 e 90 x 1000 a 1600 mm (lpxh) painéis divisores em aço, com estrutura constituída por tubos e chapas metálicas, sendo: a base formada por dois suportes em "i" confeccionados com chapas de aço #14, dobradas e estampadas, dotados de sapatas reguladoras de nível com diâmetro de 50 mm, rosca 5/16 pol., e dispositivo que permite o encaixe perfeito da tampa de fechamento do rodapé. Tampa de fechamento do rodapé confeccionada em chapas de aço # 20 dobrada em formato retangular da mesma largura do biombo e 150 mm de altura, com ampla passagem interna de fiação, com a opção de cego ou com dois orifícios redondos com Ø 35,5 mm para adaptação de tomadas de energia, com dispositivo de acoplamento por meio de encaixe, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Os suportes em "i" são interligados por dois dutos horizontais em formato "u" confeccionados em chapas de aço #20 medindo p 22 x h 10 mm servindo como o 1º leito de fiação elétrica, telefonia ou lógica, com outra peça de mesmas características, funcionalidades e medidas fixada 60 mm acima do 1º leito, servindo como 2º leito de fiação. Na altura intermediária há um duto horizontal para passagem de fiação em formato "u", confeccionado em chapa de aço # 18, fixado a 605 mm de altura do piso, com as mesmas características, funcionalidades e medidas dos leitos do rodapé, além de servir como travessa de reforço dando maior estabilidade ao conjunto. A parte superior da estrutura tem travessa em tubo de aço quadrado de 25 x 25 x 1,2 mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "u", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. As laterais da estrutura são compostas por coluna vertical em chapa de aço #18 em formato de perfil "u" enrijecido, fixado as bases, leitos e eletro calhas horizontais pelo processo de solda mig, com arremate lateral interno em chapa de aço #20 em formato "c" com dobras retas, com aberturas ovais medindo l15 x h 150 mm, nas mesmas alturas dos leitos para transição de cabos entre os vários módulos de divisórias, e com cremalheiras distribuídas nas alturas apropriadas para fixação de mãos francesas que sustentam tampos, superfícies de trabalho, prateleiras suspensas e armários suspensos. Placas em mdp 15 mm, com três paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, com h500 mm; a 2ª placa, uma régua medindo h75 mm, fixada na altura de 670 mm do piso,

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção das instalações do cabeamento; e a 3ª placa, com altura variável, vai até o final da divisória. São confeccionadas em mdp com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento por clicks de PVC na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Acabamentos superior e lateral da divisória em perfil de alumínio extrudado, em formato abaulado com canais na parte interna possibilitando a união em peça injetada em nylon, fixo por meio de parafusos philips cabeça flangeada 5 x 30 mm na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque, sendo os vértices arrematados com ponteiros de PVC da mesma cor da estrutura, proporcionando acabamento impecável. Todo o conjunto metálico da divisória é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 63 mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Item 129

Armário suspenso, portas basculante, todo confeccionado em mdp termo-estabilizado, com 18 mm de espessura, armário suspenso, portas basculante, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). Todos os bordos com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Porta confeccionada em mdp termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp), sendo os bordos do conjunto com cabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. As portas com 4 dobradiças tipo caneca, 2 suporte articulador, puxador em alumínio acetinado neo 96 mm, a mesma com fechadura cromada com chave escamoteável e cópia. Corpo (laterais, fundo, tampo inferior, 1 prateleira móvel) confeccionado em mdp termo-estabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, colada com adesivo hot melt a 200°. As laterais devem ter furação para regulagem da prateleira, e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos de pressão tipo mini fix. Mãos francesas em chapa de aço e sistema de fixação em cremalheiras, o conjunto em aço recebe tratamento da superfície do componente metálico, desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 200° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 a 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência à abrasão e intempéries. Armário méd: l 800 x p 355 x h 440 mm.

Item 130

Mesa presidente dimensões: 1600 x 600 x 740 (l x p x a) tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de bordo em lamina de madeira pré-composta com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT, tendo uma barra chata de alumínio de 3,0 mm de espessura, inserida na face inferior do tampo em todo o perímetro, para proteção e requinte estético. O tampo possui um recorte retangular do lado direito ou esquerdo para acoplamento de uma caixa elétrica. Caixa elétrica confeccionada em duas partes (tampa e porta tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo, basculante, com abertura de 105° fixada ao tampo por meio 2 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante 3,5 x 16 mm, e o porta tomadas confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm, embutido, com 04 orifícios redondos, e 04 orifícios retangulares, ambos para colocação de tomadas elétricas (novo padrão ABNT), 04 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug rj45 e aberturas para passagem de cabeamento, fixado ao tampo por meio de parafusos auto-

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

atarraxantes 48 x 13 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal estrutural e de privacidade, com chanfro de 45° nas duas extremidades laterais superiores, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 19 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta, com 0,45 mm de espessura, colada com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais compostas por duas partes, inferior e superior, sendo a inferior vertical reta, e a superior inclinada, confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno da estrutura lateral é encabeçado com fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Um perfil de alumínio extrudado anodizado em ângulo de 135° é fixado na junção das duas partes da estrutura, e uma barra chata em alumínio na borda inferior da parte inferior junto ao piso, para proteção e requinte estético. A fixação das partes retas com as partes inclinadas deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix articuláveis. Acabamento com reguladores de nível em aço cromado com Ø 45 mm cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, e duto em alumínio sobreposto à face interna para a passagem de cabos.

Item 131

Mesa reunião dimensões: 3500 (l em 2 partes) x 1000 x 740 (l x p x a), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados (mdp – médium density particleboard), aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de bordo em lamina de madeira pré-composta com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT, tendo uma barra chata de alumínio de 3,0 mm de espessura, inserida na face inferior do tampo em todo o perímetro, para proteção e requinte estético. O tampo possui dois recortes retangulares para acoplamento de duas caixas elétricas. Caixas elétricas (2 peças) confeccionada em duas partes (tampa e porta tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante, com abertura de 105° fixada ao tampo por meio 2 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante 3,5 x 16 mm, e o porta tomadas confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm, embutido, com 04 orifícios redondos, e 04 orifícios retangulares, ambos para colocação de tomadas elétricas (novo padrão ABNT), 04 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug RJ 45 e aberturas para passagem de cabeamento, fixado ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxantes 48 x 13 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal estrutural e de privacidade, com chanfro de 45° nas duas extremidades laterais superiores, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 19 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta, com 0,45 mm de espessura, colada com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais compostas por duas partes, inferior e superior, sendo a inferior vertical reta, e a superior inclinada, confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno da estrutura lateral é encabeçado com fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Um perfil de alumínio extrudado anodizado em ângulo de 135° é fixado na junção das duas partes da estrutura, e uma barra chata em alumínio na borda inferior da parte inferior junto ao piso, para proteção e requinte estético. A fixação das partes retas com as partes inclinadas deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix articuláveis. Acabamento com reguladores de nível em aço cromado com Ø 45 mm cuja função será contornar eventuais desníveis de piso e duto em alumínio sobreposto à face interna para a passagem de cabos.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Item 132

Mesa reunião dimensões: 3500 x 600 x 740 mm (l x p x a) seccionado em duas partes, tampo em mdp, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em mdp, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Eletro calha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina m6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45, que percorre por toda extensão da calha. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda mig por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda mig; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo m6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda mig. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° c.

Item 133

Mesa reunião reta dimensões: 2500 x 600 x 740 mm (l x p x a), tampo em mdp, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, em mdp, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Eletro calha confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina m6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha. Estruturas laterais e central metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda mig por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda mig; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo m6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda mig. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance polimerizada em estufa a 200° c.

Item 134

Mesa presidente reta dimensões: 2500 x 600 x 740 mm (l x p x a), tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de bordo em lamina de madeira pré-composta com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT, tendo uma barra chata de alumínio de 3,0 mm de espessura, inserida na face inferior do tampo em todo o perímetro, para proteção e requinte estético. O tampo possui um recorte retangular do lado direito ou esquerdo para acoplamento de uma caixa elétrica. Caixa elétrica confeccionada em duas partes (tampa e porta tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo, basculante, com abertura de 105° fixada ao tampo por meio 2 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante 3,5 x 16 mm, e o porta tomadas confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm, embutido, com 04 orifícios redondos, e 04 orifícios retangulares, ambos para colocação de tomadas elétricas (novo padrão ABNT), 04 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug RJ 45 e aberturas para passagem de cabeamento, fixado ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxantes 48 x 13 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal estrutural e de privacidade, com chanfro de 45° nas duas extremidades laterais superiores, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 19 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta, com 0,45 mm de espessura, colada com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais compostas por duas partes, inferior e superior, sendo a inferior vertical reta, e a superior inclinada, confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno da estrutura lateral é encabeçado com fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Um perfil de alumínio extrudado anodizado em ângulo de 135° é fixado na junção das duas partes da estrutura, e uma barra chata em alumínio na borda inferior da parte inferior junto ao piso, para proteção e requinte estético. A fixação das partes retas com as partes inclinadas deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix articuláveis. Acabamento com reguladores de nível em aço cromado com Ø 45 mm cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, e duto em alumínio sobreposto à face interna para a passagem de cabos. Estrutura central reta, confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno da estrutura lateral é encabeçado com fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt.

Item 135

Mesa de trabalho tampo da mesa com espessura mínima de 40 mm, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com mdp de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m2, fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os painéis de mdf são revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de tubos metálicos distanciadores 50 x 50 x 10 mm, fixados ao tampo do gaveteiro pedestal por meio de

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

parafusos de rosca métrica m6; e ao tampo da mesa por meio de buchas metálicas. Pés painel com espessura mínima de 54 mm, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com mdp de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os painéis de mdf são revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do pé é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de tubos metálicos distanciadores 50 x 50 x 10 mm, fixados ao pé painel por meio de parafusos de rosca métrica m6; e ao tampo da mesa por meio de buchas metálicas. O pé é dotado de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Painel frontal com função estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp - médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno dos painéis é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt. O painel é seccionado em duas partes para fixação de um tubo central medindo: l 50 x h 20 mm de mesmo comprimento, submetido a um banho químico desengraxante, antioxidante, e pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com sistema de polimerização em estufa a 200°. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.

Item 136

Gaveteiro fixo dimensões: (largura) 400 x (profundidade) 445 x (altura) 290 mm. Laterais constituídas por painéis de partículas de média densidade (mdp - médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Os bordos aparentes são encabeçados com fita de poliestireno de espessura mínima 2 mm, colados com adesivo hot melt, e as arestas são arredondadas com raio ergonômico de 2 mm. Gavetas (02 gavetas), em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c. São apoiadas lateralmente entre um par de trilhos metálicos, dotados de roldanas em nylon auto-lubrificantes de deslizamento suave. Corpo (laterais, frentes das gavetas, e travessas de fixação) constituído por painéis de partículas de média densidade (mdp - médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Os bordos aparentes são encabeçados com fita de poliestireno de espessura mínima 2 mm, coladas com adesivo hot melt, a as arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. As frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna m4 e acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.

Item 137

Gaveteiro fixo dimensões: (largura) 400 x (profundidade) 445 x (altura) 290 mm. Laterais constituídas por painéis de partículas de média densidade (mdp - médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Os bordos aparentes são encabeçados com fita de poliestireno de espessura mínima 2 mm, colados com adesivo hot melt, e as arestas são arredondadas com raio ergonômico de 2 mm. Gavetas (02 gavetas), em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c. São apoiadas lateralmente entre um par de trilhos metálicos, dotados de roldanas em nylon auto-lubrificantes de deslizamento suave. Corpo (laterais, frentes das

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

gavetas, e travessas de fixação) constituído por painéis de partículas de média densidade (mdp - médium density particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Os bordos aparentes são encabeçados com fita de poliestireno de espessura mínima 2 mm, coladas com adesivo hot melt, a as arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. As frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna m4 e acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento níquelado e capa plástica.

Item 138

Armário com portas de correr dimensões: 2400 x 500 x 740 mm (l x p x a), tampo superior e inferior com 10 mm de espessura, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termoestabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/corpo do gaveteiro deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. Portas de correr entre tampos, com 19 mm de espessura, constituídas por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. As portas são dotadas de puxadores em alumínio cromo -acetinado tipo "barra", com rosca interna m4. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos à razão de 128 mm. As portas são apoiadas sobre trilhos de alumínio anodizado de apenas um canal, fixados entre tampos (superior e inferior), e deslizam por meio de roldanas de nylon com rolamento. Corpo (02 laterais, 02 divisórias internas, 01 fundo, 01 travessa superior e 01 inferior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp - médium density particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17. E os bordos não aparentes são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Pés formados por cinco tubos triangulares 70 x 70 x 90 mm, com uma chapa de aço quadrada #14 (1,9 mm) soldada na parte superior dos tubos, com 4 furos que possibilita a fixação no tampo inferior do armário. A parte inferior dos tubos recebe niveladores de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca m10.

Item 139

Gaveteiro volante com 03 gavetas, tampo superior e inferior: com 10 mm de espessura, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termoestabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/corpo do gaveteiro deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. Frentes das gavetas: entre tampo, com 19 mm de espessura, constituídas por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno, as frentes são dotadas de puxadores em alumínio cromo -acetinado tipo "barra", com rosca interna m4. A

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos à razão de 128 mm. Gavetas: com 80 mm de altura, confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Todas as bordas das gavetas são encabeçadas com fitas de poliestireno de 0,45 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. São apoiadas e fixadas nas laterais do gaveteiro por um par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com suave deslizamento por meio de esferas de aço. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas, e é acompanhada de 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 travessa superior e 01 inferior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17. E os bordos não aparentes são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 70 mm em polipropileno, sendo os dois dianteiros com travas.

Item 140

Gaveteiro volante com 03 gavetas, tampo superior e inferior: com 10 mm de espessura, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termoestabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/corpo do gaveteiro deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. Frentes das gavetas: entre tampo, com 19 mm de espessura, constituídas por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. as frentes são dotadas de puxadores em alumínio cromo –acetinado tipo “barra”, com rosca interna m4. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos à razão de 128 mm. Gavetas: com 80 mm de altura, confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Todas as bordas das gavetas são encabeçadas com fitas de poliestireno de 0,45 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. São apoiadas e fixadas nas laterais do gaveteiro por um par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com suave deslizamento por meio de esferas de aço. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas, e é acompanhada de 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 travessa superior e 01 inferior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17. E os bordos não aparentes são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 70 mm em polipropileno, sendo os dois dianteiros com travas.

Item 141

Mesa diretoria retangular. Dimensões: 2000 x 900 x 740 mm (l x p x a), tampo: com 26 mm de espessura, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, usinagem na parte inferior em todo contorno de 50x15 mm, ângulo de 17°, e acabamento com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. Estrutura confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45°), dobrados e soldados, formando um cavalete em formato de “u” único e inseparável, com a face de 90 mm voltada para fora. As partes inferiores dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca m10. Os cavaletes direito/esquerdo são interligados por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato de “u” e altura de 80 mm, que permite que o tampo fique 10 mm acima da estrutura, causando a sensação de estar flutuando. O requadro é dotado de furos pré-determinados com rosca m6 para permitir a fixação da mesa complementar. Do lado oposto ao complemento, é fixado um suporte para instalação de tomadas elétricas, lógica e telefonia, confeccionado em chapa aço #20 (0,95 mm), e calha leito de fácil montagem por meio de encaixes ao longo do requadro, com divisão para fios nas extremidades, confeccionada em chapa aço #20 (0,95 mm). Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c por no mínimo 10 minutos. Painel frontal: não estrutural com 19 mm de espessura, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, com fitas de bordo em madeira natural pré-composta de espessura 0,45 mm em todo contorno. A fixação do painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6 x 40 mm, transpassando o requadro e fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face interna do painel.

Item 142

Mesa diretoria formato em I. Dimensões: 2000 x 900 x 2000 x 600 x 740 mm (l x p x l x p x a) tampo: com 26 mm de espessura, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, usinagem na parte inferior em todo contorno de 50x15 mm, ângulo de 17°, e acabamento com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. Estrutura mesa principal - estrutura confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45°), dobrados e soldados, formando um cavalete em formato de “u” único e inseparável, com a face de 90 mm voltada para fora. As partes inferiores dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca m10. Os cavaletes direito/esquerdo são interligados por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato de “u” e altura de 80 mm, que permite que o tampo fique 10 mm acima da estrutura, causando a sensação de estar flutuando. O requadro é dotado de furos pré determinados com rosca m6 para permitir a fixação da mesa complementar. Do lado oposto ao complemento, é fixado um suporte para instalação de tomadas elétricas, lógica e telefonia, confeccionado em chapa aço #20 (0,95 mm), e calha leito de fácil montagem por meio de encaixes ao longo do requadro, com divisão para fios nas extremidades, confeccionada em chapa aço #20 (0,95 mm). Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c por no mínimo 10 minutos. Painel frontal: não estrutural com 19 mm de espessura, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, com fitas de bordo em madeira natural pré-composta de espessura 0,45 mm em todo contorno. A fixação do painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6 x 40 mm, transpassando o requadro e fixados por

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face interna do painel. Estrutura mesa auxiliar - estrutura confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45°), dobrados e soldados, formando um cavalete com formato em “u”, único e inseparável, com a face de 90 mm voltada para fora. As partes inferiores dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de \varnothing 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca m10. O cavalete direito/esquerdo é interligado por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato ‘u’ e altura de 80 mm, que permite que o tampo fique 10 mm acima da estrutura, causando a sensação de estar flutuando. O requadro é dotado de furos pré-determinados com rosca m6 para permitir a fixação na mesa principal. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c por no mínimo 10 minutos.

Item 143

Armário diretoria com portas de correr dimensões: 2400 x 510 x 750 (l x p x a), tampo superior e inferior com 10 mm de espessura, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/corpo do gaveteiro deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. portas de abrir entre tampos, com 19 mm de espessura, constituídas por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. as portas sustentam-se em dobradiças metálicas (2 por porta), que permite abertura de até 105 graus. Cada dobradiça é fixada por 4 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento simultâneo superior e inferior tipo cremone com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. Puxadores em alumínio cromo –acetinado tipo “barra”, com rosca interna m4. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos à razão de 128 mm. Corpo (02 laterais, 02 divisórias internas, 01 fundo, 01 travessa superior e 01 inferior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, os bordos não aparentes são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. A base é apoiada por 06 sapatas niveladoras em nylon injetado com regulador de altura cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Item 144

Mesa reunião diretoria dimensões: 3000 x 1200/900 x 740 (l x p x a), tampo seccionado em 02 partes com 26 mm de espessura, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, usinagem na parte inferior em todo contorno de 50x15 mm, ângulo de 17°, e acabamento com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo, estrutura confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45°), dobrados e soldados, com a face de 90 mm voltada para fora, e tubos 70 x 70 mm #16 (1,5 mm) interligados em sua extremidade superior pelo processo de solda mig com mesmo tubo, formando cavaletes em formato de “u” únicos e inseparáveis. As partes inferiores

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de \varnothing 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca m10. Os cavaletes são interligados por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato de “u” e altura de 80 mm, que permite que o tampo fique 10 mm acima da estrutura, causando a sensação de estar flutuando. O requadro é dotado de furos pré-determinados com rosca m6 permitindo que toda a montagem e união das peças sejam feitas por meio de parafusos m6x12 mm. Calhas leito de fácil montagem por meio de encaixes são fixadas ao longo do requadro, com divisão para fios nas extremidades, confeccionadas em chapa aço #20 (0,95 mm). Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c por no mínimo 10 minutos.

Item 145

Armário diretoria seis portas dimensões: 2400 x 510 x 750 (l x p x a), tampo superior e inferior com 10 mm de espessura, constituído por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/corpo do gaveteiro deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. Portas de abrir entre tampos, com 19 mm de espessura, constituídas por painéis de fibras de média densidade (mdf - médium density fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. As portas sustentam-se em dobradiças metálicas (2 por porta), que permite abertura de até 105 graus. Cada dobradiça é fixada por 4 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento simultâneo superior e inferior tipo cremona com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. Puxadores em alumínio cromo –acetinado tipo “barra”, com rosca interna m4. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos à razão de 128 mm. Corpo (02 laterais, 02 divisórias internas, 01 fundo, 01 travessa superior e 01 inferior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm² = 163, resistência à tração superficial kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, os bordos não aparentes são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. A base é apoiada por 06 sapatas niveladoras em nylon injetado com regulador de altura cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Item 146

Armário presidente com 4 portas portas de abrir dimensões: 1800 x 550 x 740 (l x p x a) tampo em mdp, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fitas de bordo em lâmina de madeira pré-composta com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm, tendo uma barra chata de alumínio de 3,0 mm de espessura, inserida na face inferior do tampo em todo o perímetro, para proteção e requinte estético. A fixação do tampo/corpo deverá ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. Portas em mdp, com 19 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de bordo em lâmina de madeira pré-composta com 0,45 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. Os dois pares de portas sustentam-se em oito dobradiças top (duas por porta), em zamak com acabamento niquelado com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento simultâneo superior e inferior, tipo cremona, acompanhada de 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm. Ambas são dotadas de

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

puxadores modelo jobim em alumínio extrudado anodizado envernizado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca m4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 subtampo, 02 divisórias verticais centrais e 02 prateleiras móveis) em mdp, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes metálicos em zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. A fixação do corpo/estruturas laterais deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6 x 30 mm, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face interna da estrutura. Estruturas laterais composta de duas partes, inferior e superior, sendo a inferior vertical reta, e a superior inclinada, ambas em mdp, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno da estrutura lateral é encabeçado com fita de bordo em lamina de madeira pré-composta espessura 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Um perfil de alumínio extrudado anodizado em ângulo de 135° é fixado na junção das duas partes da estrutura, e uma barra chata em alumínio na borda inferior da parte inferior junto ao piso, para proteção e requinte estético. A fixação das partes retas com as partes inclinadas deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix articuláveis. Acabamento com reguladores de nível em aço cromado com \varnothing 45 mm cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O processo de acabamento para folha de lamina pré-composta e de todas as peças que são dela revestida, deve dar-se por meio de processos intercalados de: 7 lixamentos das bordas e faces com lixa grana 120, 180 e 320; 6 aplicações de fundo uv.

Item 147

Armário presidente com portas de correr dimensões: 1800 x 550 x 740 (l x p x a), tampo em mdp, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fitas de bordo em lâmina de madeira pré-composta com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm, tendo uma barra chata de alumínio de 3,0 mm de espessura, inserida na face inferior do tampo em todo o perímetro, para proteção e requinte estético. A fixação do tampo/corpo deverá ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. Portas em mdp, com 19 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de bordo em lâmina de madeira pré-composta com 0,45 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. O par de portas desliza suavemente por toda a largura do armário sobre trilhos de alumínio extrudado por meio de roldanas de nylon, permitindo a abertura máxima dos dois lados do armário. Ambas são dotadas de puxadores modelo jobim em alumínio extrudado anodizado envernizado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca m4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 subtampo, 02 divisórias verticais centrais e 02 prateleiras móveis) em mdp, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes metálicos em zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. A fixação do corpo/estruturas laterais deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6 x 30 mm, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face interna da estrutura. Estruturas laterais composta de duas partes, inferior e superior, sendo a inferior vertical reta, e a superior inclinada, ambas em mdp, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno da estrutura lateral é encabeçado com fita de bordo em lamina de madeira pré-composta espessura 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Um perfil de alumínio extrudado anodizado em ângulo de 135° é fixado na junção das duas partes da estrutura, e uma barra chata em alumínio na borda inferior da parte inferior junto ao piso, para proteção e requinte estético. A fixação das partes retas com as partes inclinadas deverá ser feita por

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

meio de parafusos ocultos tipo minifix articuláveis. Acabamento com reguladores de nível em aço cromado com \varnothing 45 mm cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O processo de acabamento para folha de lamina pré-composta e de todas as peças que são dela revestida, deve dar-se por meio de processos intercalados de: 7 lixamentos das bordas e faces com lixa grana 120, 180 e 320; 6 aplicações de fundo uv; 2 aplicações de verniz nas bordas e nas faces em cabine pressurizada; 6 secagens em túnel uv.

Item 148

Mesa presidente dimensões: 1800 x 900 x 740 (l x p x a), tampo em mdp, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de bordo em lamina de madeira pré-composta com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm, tendo uma barra chata de alumínio de 3,0 mm de espessura, inserida na face inferior do tampo em todo o perímetro, para proteção e requinte estético. O tampo possui um recorte retangular do lado direito ou esquerdo para acoplamento de uma caixa elétrica. Caixa elétrica confeccionada em duas partes (tampa e porta tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo, basculante, com abertura de 105° fixada ao tampo por meio 2 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante 3,5 x 16 mm, e o porta tomadas confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm, embutido, com 04 orifícios redondos, e 04 orifícios retangulares, ambos para colocação de tomadas elétricas (novo padrão ABNT), 04 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug RJ 45 e aberturas para passagem de cabeamento. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal estrutural e de privacidade, com chanfro de 45° nas duas extremidades laterais superiores em mdp, com 19 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta, com 0,45 mm de espessura, colada com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais compostas por duas partes, inferior e superior, sendo a inferior vertical reta, e a superior inclinada, em mdp, com 26 mm de espessura, revestido em ambas as faces com lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno da estrutura lateral é encabeçado com fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Um perfil de alumínio extrudado anodizado em ângulo de 135° é fixado na junção das duas partes da estrutura, e uma barra chata em alumínio na borda inferior da parte inferior junto ao piso, para proteção e requinte estético. A fixação das partes retas com as partes inclinadas deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix articuláveis. Acabamento com reguladores de nível em aço cromado com \varnothing 45 mm cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, e duto em alumínio sobreposto à face interna para a passagem de cabos. O processo de acabamento para folha de lamina pré-composta e de todas as peças que são dela revestida, deve dar-se por meio de processos intercalados de: ü 7 lixamentos das bordas e faces com lixa grana 120, 180 e 320; ü 6 aplicações de fundo uv; ü 2 aplicações de verniz nas bordas e nas faces em cabine pressurizada; ü 6 secagens em túnel uv.

Item 149

Conjunto escolar composto de 1 mesa e 1 cadeira carteira tampo em ABS virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor vermelha, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, co-injetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" aditivado com fibra de vidro, injetada, aplicação de laminado melamínico de alta pressão na cor cinza, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na face superior do tampo, colado com adesivo bi-componente, dimensões acabadas 605mm (largura) x 465mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura, porta-livros em perfil maciço de aço 1010/1020, seção redonda 1/4, soldado a estrutura, os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo processo mig, estrutura composta por quatro colunas, sendo duas de cada lado, confeccionadas em tubo de aço de 20x40mm, travessas inferiores em tubo de aço \varnothing 1.1/2", travessas superiores em tubo de aço 20x20mm, travessa de apoio para porta livros em tubo de aço 20x40mm, sendo todos os tubos em chapa ch 16, os componentes da estrutura deverão ser unidos através de solda tipo mig, acabamento com banho desengraxante a quente por meio de imersão a 120° c, tratamento anti-ferrugem de proteção e pintura com tinta a pó, híbrida, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, topos dos tubos superiores com ponteiros em polipropileno 100% injetadas, fixadas através de encaixe, topos inferiores com ponteiros acopladas em polipropileno 100% injetadas com deslizadores, fixadas através de encaixe.

As ponteiros inferiores deverão receber reforço de fixação através de rebites de alumínio. cadeira com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor vermelho. estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio,

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

com costura, \varnothing 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de “repuxo”, \varnothing 4,8mm, comprimento 12mm. ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor vermelho, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. dimensões da cadeira: 396x198/400x350x 380mm. nas partes metálicas é aplicado tratamento anti-ferrugem que assegura resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. Apresentar certificado de conformidade, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 – móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual e laudo técnico que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de abs, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008 – móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: ensaio de exposição ao calor seco em estufa e ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) que tenha como resultado obtido de média de no mínimo de 8 kn.

Item 150

Conjunto escolar composto de 1 mesa e 1 cadeira- carteira tampo em abs virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, co-injetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” aditivado com fibra de vidro, injetada. aplicação de laminado melamínico de alta pressão na cor cinza, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na face superior do tampo, colado com adesivo bi-componente. Dimensões acabadas 605mm (largura) x 465mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. porta-livros em perfil maciço de aço 1010/1020, seção redonda 1/4, soldado a estrutura. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo processo mig. Estrutura composta por quatro colunas, sendo duas de cada lado, confeccionadas em tubo de aço de 20x40mm, travessas inferiores em tubo de aço \varnothing 1.1/2”, travessas superiores em tubo de aço 20x20mm, travessa de apoio para porta livros em tubo de aço 20x40mm, sendo todos os tubos em chapa ch 16. os componentes da estrutura deverão ser unidos através de solda tipo mig. acabamento com banho desengraxante a quente por meio de imersão a 120° c, tratamento anti-ferrugem de proteção e pintura com tinta a pó, híbrida, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa. topos dos tubos superiores com ponteiros em polipropileno 100% injetadas, fixadas através de encaixe. topos inferiores com ponteiros acopladas em polipropileno 100% injetadas com deslizadores, fixadas através de encaixe. As ponteiros inferiores deverão receber reforço de fixação através de rebites de alumínio. Cadeira com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor verde. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, \varnothing 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de “repuxo”, \varnothing 4,8mm, comprimento 12mm. ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões da cadeira: 396x198/400x390x 430mm. Nas partes metálicas é aplicado tratamento anti-ferrugem que assegura resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. apresentar certificado de conformidade, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 – móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual e laudo técnico que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de abs, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008 – móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: ensaio de exposição ao calor seco em estufa e ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) que tenha como resultado obtido de média de no mínimo de 8 kn.

Item 151

Cadeira aluno cadeira com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor azul. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, \varnothing 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm), fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de “repuxo”, \varnothing 4,8mm, comprimento 12mm. ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor, dimensões da cadeira: 396/198x400/430x 460mm, nas partes metálicas é aplicado tratamento anti-ferrugem que assegura resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Item 152

Cadeira universitária empilhável estrutura: estrutura em tubo de aço carbono, com costura, diâmetro de 20,7mm em chapa 14 (1,9mm). $\frac{3}{4}$ em chapa 16 (1,5mm), 7/8 em chapa 16 (1,2mm), ferro chato de $\frac{3}{4}$ por 1/8"; dimensão da estrutura: altura do chão até o assento (410mm), altura do chão até a prancheta (720mm), altura do chão até o encosto (730mm); detalhes estrutura: estrutura em forma de trapézio único empilhável, constituída por 17 curvas, sendo 10 para forma sua base, 4 com 104° na sua parte inferior, 2 com 83° na sua parte superior frontal, 2 com 6° na sua parte posterior lateral, 2 com 33° na sua parte posterior superior e 4 para sua coluna do suporte da prancheta, 2 com 87° na inferior, 1 com 110° na sua parte superior frontal, 1 com 55° na sua parte superior posterior e 3 para o suporte da prancheta 2 com 90° parte frontal, 1 com 180° na parte posterior. suporte da prancheta de tubo $\frac{3}{4}$ com tudo de 7/8 para sua articulável e com limitador; não das peças metálicas: sistema de solda eletrônica tipo mig com os perímetros das peças soldados, soldas deve possuir superfícies lisas e homogêneas; tratamento das peças metálicas: nas partes metálicas é aplicado tratamento anti-ferruginoso, desengraxante, fosfatizador, passivador e banhos alternados (quentes e frio); pintura estrutura: pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza; dimensão assento e encosto: assento largura (398mm), profundidade (430mm) com raio da curvatura da borda frontal do assento de >30 e <90 mm, e raio da curvatura da parte interna do encosto >400 e <900 mm, encosto altura (198mm) x largura (394mm) com 2 raios de 60, e 1 raio de 800 do centro, espessura (7,5mm); matéria prima assento e encosto: assento, encosto e prancheta em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor azul; fixação do assento e encosto: fixado por 12 rebites de repuxo com (5mm) de diâmetro e (19mm) de comprimento, sendo 8 no assento e 4 no encosto; dimensão da prancheta: comprimento total (545mm), comprimento útil (245mm), largura frontal (255mm), largura posterior (125mm); espessura (5mm); fixação da prancheta: fixação feita por 4 parafusos fenda 3/16 cabeça, panela e porcas parlock 3/16; ponteiros: ponteiros em polipropileno virgem colocadas por meio de encaixe na cor cinza para fechamentos de topo, e para contato com o solo ponteiros tipo (u) para agarrar o tubo na cor preta fixadas através de parafusos auto atarrachantes; dimensão da cadeira acabada: altura do chão até o assento (410mm), altura do chão até a prancheta (730mm), altura do chão até o encosto (780mm), largura frontal inferior (510mm), largura frontal superior (450mm), largura inferior posterior (470mm), largura superior posterior (388mm); cor estrutura: cinza- referência ral 7040; cor assento e encosto: azul- referência pantone 286 c; cor prancheta: azul- referência pantone 286 c; garantia: garantia de 2 anos pelo fabricante, contra defeitos de fabricação, certificado de conformidade NBR 14006:2008- voluntária para carteira universitária apresentar - NBR 14006:2008 – móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual; - nbr nm 300:2004 – segurança de brinquedos – parte 1: propriedades gerais, mecânicas e físicas; - NBR 10443:2008 – tintas e vernizes – determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método de ensaio; - NBR 11003:2009 – tintas – determinação da aderência; - laudo técnico e ergonômico, apresentado individualmente, contendo o modelo e descrição detalhada, comprovando que o produto atende a norma da nr-17 do ministério do trabalho e emprego; e - relatório de ensaio de arrancamento por tração em tubo de aço de, no mínimo, 4150 kgf, em nome da fabricante dos mobiliários.

Item 153

Cama para repouso: fabricada em plástico rotomoldável em forma única, de alta resistência (cores: amarela, vermelha e azul), super resistente, atóxica, higienizável, com designer exclusivo contendo 4 suportes parafusados na sua estrutura para não ficar diretamente no chão garantindo que as crianças não recebam a umidade do piso, pelo designer propicia a otimização do espaço através do empilhamento. acompanha estrado em madeira tratada nas medidas aproximadas 125 cm de comprimento, 48 cm de largura e 3 cm de espessura e colchão impermeável de um lado com as medidas aproximadas de 127 cm de comprimento, 48 cm de largura e 8 cm de espessura com capacidade para crianças até 50 kgs, medidas aproximadas da cama (c x l x a) 138 x 63 x 26 cm.

Item 154

Mesa coletiva com 4 cadeiras mesa com estrutura monobloco em tubo de aço 1010/ 1020, seção circular com 02 pol. de diâmetro e retangular 20 x 40 mm, chapa ch 16, acabamento com banho desengraxante a quente, tratamento anti-ferruginoso de proteção por meio de imersão para fosfatização e pintura com tinta a pó, híbrida, eletrostática, brilhante, na cor a definir, tampo em resina plástica com reforço em fibra de vidro, na cor a definir, com acabamento brilhante, formato quadrada, medindo, no mínimo 900 x 900 mm, espessura mínima de 3,00mm e bordas de 55mm, sendo moldado sem falhas, com acabamento liso e sem rebarbas, bem como não apresentar falhas na montagem e fabricação que acarretem em qualquer deformação e desprendimento de materiais em ambas as faces. O móvel deveser montado com suportes de fixação do tampo em tubo de aço 1010/1020, seção quadrada de 20mm, chapa ch 16, soldados a estrutura através de processo mig

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

ou similar, fechamento dos topos, sapatas e ponteiras em polipropileno 100% injetadas, na cor preta ou, na cor da estrutura, fixadas a mesma através de encaixe com reforço de rebites de alumínio, fixação do tampo através de, no mínimo 05 parafusos, apresentando, ainda, a altura mínima de 600 mm. Cadeira confeccionada em tubo de aço industrial seção circular \varnothing 7/8", com tratamento com banho desengraxante à quente e antiferruginoso de proteção. acabamento com pintura em tinta epóxi pó, híbrida, eletrostática. os componentes metálicos são ligados entre si através de solda pelo processo mig. Assento e encosto em forma de concha, confeccionados em polipropileno com 5mm de espessura formato anatômico com 04 porcas sextavadas com rosca, fixas na hora da injeção, reforçada através de nervuras posicionadas próximo ao apoio lombar e quadril garantindo resistência na flexão de encosto, fixação na estrutura através de parafuso, concha nas cores a definir, medidas aproximadas da concha largura 353mm x profundidade 405mm x altura 330mm. as cadeiras devem ser empilháveis. medidas aproximadas da cadeira – largura 397mm x profundidade total 536mm x altura 620mm.

Item 155

Conjunto escolar infantil composto de mesa e cadeira, sendo: mesa (carteira) com estrutura em tubo de aço 1010/1020, seção retangular de 40 x 20mm, chapa ch 16, com inclinação do tampo, acabamento com banho desengraxante a quente, tratamento antiferruginoso de proteção e pintura com tinta a pó, híbrida, eletrostática, brilhante, na cor a definir. Tampo em resina plástica com reforço de fibra de vidro na cor bege, formato semi trapezoidal, possibilitando, quando necessário, o posicionamento lado a lado para formação de um círculo com as carteiras, medindo, no mínimo 440m x 660 mm (tolerância de + ou - 5 mm) e espessura mínima de 3,60mm, devendo conter abas que envolvam e ajustem com precisão a estrutura, sendo moldado sem falhas, com acabamento liso e sem rebarbas, dotado de porta livros confeccionado em perfil de aço de seção quadrada com acabamento de pintura a pó, híbrida, eletrostática, brilhante, na cor a definir. O produto deverá ser montado com suportes de fixação do tampo em tubo de aço 1010/1020, seção quadrada de 20mm, chapa 16, soldados a estrutura através de processo mig ou similar, fechamento dos topos, sapatas e ponteiras em polipropileno 100% injetadas, na cor da estrutura, fixadas a mesma através de encaixe com reforço de rebites e alumínio, fixação do tampo através de parafusos, protetores para os pés, instalados na parte superior frontal dos pés, confeccionados em polipropileno, apresentando, ainda, a altura mínima de 580mm e externa altura de 620mm (devido inclinação) cadeira individual, com estrutura tubular de aço industrial 1010/1020, com seção circular de 7/8 pol, chapa 16, acabamento com banho desengraxante a quente, tratamento antiferruginoso de proteção e pintura com tinta a pó, híbrida, eletrostática, brilhante, na cor a definir. Assento e encosto confeccionado em resina plástica, com reforço em fibra de vidro, moldada anatomicamente, com espessura mínima de 3,60mm (tolerância de + ou - 0,5mm), na cor azul, com o assento medindo no mínimo, 395 x 400mm (tolerância de + ou - 5 mm), e encosto com no mínimo, 400mm x 200 mm (tolerância de + ou - 5 mm), sendo moldado sem falhas, com acabamento liso sem rebarbas. A cadeira deverá ser montada, tanto o encosto como o assento, com, no mínimo, 04 rebites em cada, devendo encaixar-se perfeitamente a estrutura, toda a estrutura, quando necessário soldas deverá ser confeccionada através de processo mig ou similar, com fechamento dos topos em polietileno de alta densidade, tipo bola-pino na cor preta ou, na cor da estrutura, mantendo os quatro pés perfeitamente nivelados, apresentando ainda, a altura total mínima de 660mm e, altura do assento mínima de 330mm.

Item 156

Conjunto escolar juvenil composto de mesa e cadeira, sendo: especificação: mesa (carteira) com estrutura em tubo de aço 1010/1020, seção retangular de 40 x 20mm, chapa ch 16, com inclinação do tampo, acabamento com banho desengraxante a quente, tratamento antiferruginoso de proteção por meio de imersão para fosfatização e pintura com tinta a pó, híbrida, eletrostática, na cor a definir. Tampo em resina plástica com reforço de fibra de vidro na cor a definir, formato semi trapezoidal, possibilitando, quando necessário, o posicionamento lado a lado para formação de um círculo com as carteiras, medindo, no mínimo 440m x 660 mm (tolerância de + ou - 5 mm) e espessura mínima de 3,60mm, devendo conter abas que envolvam e ajustem com precisão a estrutura, sendo moldado sem falhas, com acabamento liso e sem rebarbas, dotado de porta livros confeccionado em perfil de seção quadrada maciça com acabamento de pintura a pó, híbrida, eletrostática, brilhante, na cor a definir. O produto deverá ser montado com suportes de fixação do tampo em tubo de aço 1010/1020, seção quadrada de 20mm, chapa 16, soldados a estrutura através de processo mig ou similar, fechamento dos topos, sapatas e ponteiras em polipropileno 100% injetadas, na cor da estrutura, fixadas a mesma através de encaixe com reforço de rebites e alumínio, fixação do tampo através de parafusos, protetores para os pés, instalados na parte superior frontal dos pés, confeccionados em polipropileno, apresentando, ainda, a altura mínima de 660mm e externa de 690mm (devido inclinação). Cadeira individual, com estrutura tubular de aço industrial 1010/1020, com seção circular de 7/8 pol, chapa 16, acabamento com banho desengraxante a quente, tratamento antiferruginoso de

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

proteção e pintura com tinta a pó, híbrida, eletrostática, brilhante, na cor a definir. Assento e encosto confeccionado em resina plástica, com reforço em fibra de vidro, moldada anatomicamente, com espessura mínima de 3,60mm (tolerância de + ou - 0,5mm), na cor a definir, com o assento medindo no mínimo, 395 x 400mm (tolerância de + ou - 5 mm), e encosto com no mínimo, 400mm x 200 mm (tolerância de + ou - 5 mm), sendo moldado sem falhas, com acabamento liso sem rebarbas. A cadeira deverá ser montada, tanto o encosto como o assento, com, no mínimo, 04 rebites em cada, devendo encaixar-se perfeitamente a estrutura. Toda a estrutura, quando necessário soldas deverá ser confeccionada através de processo mig ou similar, com fechamento dos topos em polietileno de alta densidade, tipo bola-pino na cor preta ou, na cor da estrutura, mantendo os quatro pés perfeitamente nivelados, apresentando ainda, a altura total mínima de 720mm e altura do assento mínima de 380mm.

Item 157

Conjunto escolar adulto composto de mesa e cadeira, sendo: mesa (carteira) com estrutura em tubo de aço 1010/1020, seção retangular de 40 x 20mm, chapa ch 16, com inclinação do tampo, acabamento com banho desengraxante a quente, tratamento antiferruginoso de proteção por meio de imersão para fosfatização e pintura com tinta a pó, híbrida, eletrostática, brilhante na cor a definir, tampo em resina plástica com reforço de fibra de vidro na cor bege, formato semi trapezoidal, possibilitando, quando necessário, o posicionamento lado a lado para formação de um círculo com as carteiras, medindo no mínimo 440mm x 660 mm (tolerância de + ou - 5 mm) e espessura mínima de 3,60mm, devendo conter abas que envolvam e ajustem com precisão a estrutura, sendo moldado sem falhas, com acabamento liso e sem rebarbas, dotado de porta livros confeccionado em perfil de aço com acabamento de pintura a pó, híbrida, eletrostática, brilhante na cor a definir. O produto deverá ser montado com suportes de fixação do tampo em tubo de aço 1010/1020, seção quadrada de 20mm, chapa 16, soldados a estrutura, fechamento dos topos, sapatas e ponteiras em polipropileno 100% injetadas, na cor da estrutura, fixadas a mesma através de encaixe com reforço de rebites e alumínio, fixação do tampo através de parafusos, protetores para os pés, instalados na parte superior frontal dos pés confeccionados em polipropileno, apresentando, ainda a altura mínima de 720mm e externa de 750mm (devido a inclinação). Cadeira individual, com estrutura tubular de aço industrial 1010/1020, com seção circular de 7/8 pol, chapa 16, acabamento com banho desengraxante a quente, tratamento antiferruginoso de proteção por meio de imersão para fosfatização e pintura com tinta a pó, híbrida, eletrostática, brilhante na cor a definir. Assento e encosto confeccionado em resina plástica, com reforço em fibra de vidro, moldada anatomicamente, com espessura mínima de 3,60mm (tolerância de + ou - 0,5mm), na cor a definir, com o assento medindo, no mínimo, 395 x 400mm (tolerância de + ou - 5 mm), e encosto com, no mínimo, 400mm x 200 mm (tolerância de + ou - 5 mm), sendo moldado sem falhas, com acabamento liso sem rebarbas. a cadeira deverá ser montada, tanto o encosto como o assento, com, no mínimo, 04 rebites em cada, devendo encaixar-se perfeitamente a estrutura. Toda a estrutura, quando necessário soldas deverá ser confeccionada através de processo mig ou similar, com fechamento dos topos em polietileno de alta densidade, tipo bola-pino na cor preta ou, na cor da estrutura, mantendo os quatro pés perfeitamente nivelados, apresentando ainda, a altura total mínima de 790mm e, altura do assento mínima de 420mm.

Item 158

Conjunto para professor composto de mesa e cadeira, denominada como mesa de professor medindo 1200x600x740mm de altura, confeccionada em tampo de madeira aglomerada de 25mm de espessura, revestido na face superior e inferior com laminado melamínico de baixa pressão (mbp), texturizado na cor a definir, com bordas de acabamento em fita de pvc com 2mm de espessura colada ao substrato de madeira pelo processo hot melt. painel frontal em aglomerado de 18mm de espessura revestido em ambas as faces com camada melamínica de baixa pressão (mbp), bordos transversais com acabamento em fita de PVC, estrutura metálica confeccionada em forma de i, parte superior com travessa em tubo de aço 20x30mm parte inferior com travessa em tubo de aço industrial 30x50mm, colunas verticais em tubo de aço 25x25mm. pintura com tinta epóxi pó na cor a definir. os componentes das estruturas metálicas são unidos entre si através do sistema de solda tipo mig. o acabamento das partes metálicas é feito através de banho desengraxante e tratamento antiferruginoso de proteção, pintura com tinta pó híbrida e acabamento liso. estrutura metálica com sapatas niveladoras com base em nylon ou pvc injetado na cor preta, cadeira individual, com estrutura tubular de aço industrial 1010/1020, com seção circular de 7/8 pol, chapa 16, acabamento com banho desengraxante a quente e tratamento antiferruginoso, pintura com tinta a pó, híbrida, eletrostática, brilhante na cor a definir. Assento e encosto confeccionado em resina plástica, com reforço em fibra de vidro, moldada anatomicamente, com espessura mínima de 3,60mm (tolerância de + ou - 0,5mm), na cor a definir, com o assento medindo, no mínimo, 395 x 400mm (tolerância de + ou - 5 mm), e encosto com, no mínimo, 400mm x 200 mm (tolerância de + ou - 5 mm), sendo

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

moldado sem falhas, com acabamento liso sem rebarbas. A cadeira deverá ser montada, tanto o encosto como o assento, com, no mínimo, 04 rebites em cada, devendo encaixar-se perfeitamente a estrutura. Toda a estrutura, quando necessário soldas deverá ser confeccionada através de processo mig ou similar, com fechamento dos topos em polietileno de alta densidade, tipo bola-pino na cor preta ou, na cor da estrutura, mantendo os quatro pés perfeitamente nivelados, apresentando ainda, a altura total mínima de 790mm e, altura do assento mínima de 420mm

Item 159

Conjunto para professor composto de mesa e cadeira, sendo: mesa de trabalho, denominada como mesa de professor medindo 1200x600x740mm de altura, confeccionada em tampo de madeira aglomerada de 25mm de espessura. revestido na face superior e inferior com laminado melaminico de baixa pressão (mbp), texturizado na cor a definir, com bordas de acabamento em fita de pvc com 2mm de espessura colada ao substrato de madeira pelo processo hot melt, painel frontal em aglomerado de 18mm de espessura revestido em ambas as faces com camada melamínica de baixa pressão (mbp), bordos transversais com acabamento em fita de PVC. Estrutura metálica confeccionada em forma de i, parte superior com travessa em tubo de aço 20x30mm parte inferior com travessa em tubo de aço industrial 30x50mm, colunas verticais em tubo de aço 25x25mm. pintura com tinta epóxi pó na cor a definir. os componentes das estruturas metálicas são unidos entre si através do sistema de solda tipo mig. o acabamento das partes metálicas é feito através de banho desengraxante e tratamento antiferruginoso de proteção, pintura com tinta pó híbrida e acabamento liso. Estrutura metálica com sapatas niveladoras com base em nylon ou pvc injetado na cor preta. Cadeira individual, com estrutura tubular de aço industrial 1010/1020, com seção circular de 7/8 pol, chapa 16, acabamento com banho desengraxante a quente e tratamento antiferruginoso, pintura com tinta a pó, híbrida, eletrostática, brilhante na cor a definir. Assento e encosto confeccionado em resina plástica, com reforço em fibra de vidro, moldada anatomicamente, com espessura mínima de 3,60mm (tolerância de + ou - 0,5mm), na cor a definir, com o assento medindo, no mínimo, 395 x 400mm (tolerância de + ou - 5 mm), e encosto com, no mínimo, 400mm x 200 mm (tolerância de + ou - 5 mm), sendo moldado sem falhas, com acabamento liso sem rebarbas. A cadeira deverá ser montada, tanto o encosto como o assento, com, no mínimo, 04 rebites em cada, devendo encaixar-se perfeitamente a estrutura. Toda a estrutura, quando necessário soldas deverá ser confeccionada através de processo mig ou similar, com fechamento dos topos em polietileno de alta densidade, tipo bola-pino na cor preta ou, na cor da estrutura, mantendo os quatro pés perfeitamente nivelados, apresentando ainda, a altura total mínima de 790mm e, altura do assento mínima de 420mm.

Item 160

Conjunto para refeitório tamanho 1, composto de 01 mesa medindo aproximadamente: 2000x700x720mm de altura e 08 cadeiras, sendo: mesa confeccionada com estrutura tubular monobloco em aço, pés, longarinas e travessas em tubo de aço seção retangular 20x40mm 1010/1020, chapa 16. pés com o topo superior chanfrado a 45° no sentido da face menor do retângulo. todo o conjunto metálico é ligado entre si através de solda; recebe banho desengraxante, antioxidante, passivador e fosfatizante; pintura com tinta epóxi pó brilhante aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 180°, espessura da película 25 a 40 microns. tampo em aglomerado 25mm, revestido na face superior com laminado melamínico de alta pressão (fórmica) texturizado post-forming na cor a definir, com espessura 0,8mm e na face inferior com lâmina de madeira pintada com selador e verniz. a fixação dos mesmos é feita através de parafusos aacp 4,8x19 zincado, por meio de "orelhas de balde" soldadas a estrutura. Bordos longitudinais em post-forming 90°, bordos transversais filetados com filete plástico ou fórmica na mesma cor da face superior. fechamento dos topos superiores dos pés através de tira de ferro, chapa 16, soldada. fechamento dos topos inferiores dos pés através de ponteiras plásticas internas injetadas na cor preta, fixadas a estrutura por meio de encaixe. Cadeira confeccionada em tubo industrial 7/8", com tratamento com banho desengraxante à quente por meio de imersão a 120°C e antiferruginoso de proteção. acabamento com pintura em tinta epóxi pó, híbrida, eletrostática e polimerizada em estufa à 180°C, espessura mínima da película de 40 microns. Os componentes metálicos são ligados entre si através de solda. assento e encosto em forma de concha, confeccionados em polipropileno com 5mm de espessura formato anatômico com 04 porcas sextavadas com rosca \varnothing m8, fixas na hora da injeção, reforçada através de nervuras posicionadas próximo ao apoio lombar e quadril garantindo resistência na flexão de encosto. Fixação na estrutura através de parafuso phillips \varnothing m8x28 cr. cadeira nas cores a definir. As cadeiras devem ser empilháveis. Medidas aproximadas da cadeira:— largura 397mm x profundidade total 536mm x altura 640mm.

Item 161

Conjunto para refeitório tamanho 2, composto de 01 mesa medindo aproximadamente: 2000x700x660mm de altura e 08 cadeiras, sendo: mesa confeccionada com estrutura tubular

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

monobloco em aço; pés, longarinas e travessas em tubo de aço seção retangular 20x40mm 1010/1020, chapa 16; pés com o topo superior chanfrado a 45° no sentido da face menor do retângulo. Todo o conjunto metálico é ligado entre si através de solda; recebe banho desengraxante, antioxidante, passivador e fosfatizante; pintura com tinta epóxi pó brilhante na cor a definir, aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 180°, espessura da película 25 a 40 microns. Tampo em aglomerado 25mm, revestido na face superior com laminado melamínico de alta pressão (fórmica) texturizado post-forming na cor bege, com espessura 0,8mm e na face inferior com lâmina de madeira pintada com selador e verniz. a fixação dos mesmos é feita através de parafusos aacp 4,8x19 zincado, por meio de “orelhas de balde” soldadas a estrutura; bordos longitudinais em post-forming 90°, bordos transversais filetados com filete plástico ou fórmica na mesma cor da face superior; fechamento dos topos superiores dos pés através de tira de ferro, chapa 16, soldada; fechamento dos topos inferiores dos pés através de ponteiras plásticas internas injetadas na cor preta, fixadas a estrutura por meio de encaixe. Cadeiras com assento e encosto, em forma de concha, confeccionados em polipropileno disponível na cor a definir, com 05mm de espessura mínima com formato anatômico com 04 porcas fixadas na hora da injeção, reforçada através de nervuras posicionadas próximo ao apoio lombar e quadril garantindo resistência na flexão do encosto. Fixação na estrutura através de parafuso philips m8x28. Estrutura confeccionada em tubo de aço com diâmetro 7/8” em forma de U invertido, com 02 travessas de ligação em tudo de aço 20x20 entre os pés, e tudo de aço 20x30 para fixação da concha, todos os tubos deverão ser em chapa 16 (1,5 mm). Componentes das estruturas metálicas deverão ser unidos entre si através de solda. acabamento das partes metálicas através de banho desengraxante à quente por meio de imersão a 120°C e tratamento antiferruginoso de proteção, pintura com tinta pó na cor a definir, com secagem em estufa, espessura mínima da película 35 microns. Sapatas em polipropileno fixadas a estrutura através de encaixe. altura do chão ao assento de 380mm e total de 720mm.

Item 162

Conjunto de mesa e banco para refeitório – tamanho 03 composto por: 01 (uma) mesa e 02 (dois) bancos com estrutura tubular monobloco em aço, tampo e assento em aglomerado; pés, longarinas e travessas em tubo de aço seção retangular 20x40mm 1010/1020, chapa 16; pés com o topo superior chanfrado a 45° no sentido da face menor do retângulo. todo o conjunto metálico é ligado entre si através de solda, por processo mig; recebe banho desengraxante, antioxidante, passivador e fosfatizante; pintura com tinta epóxi pó brilhante aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 180°, espessura da película 25 a 40 microns, tampo e assento em aglomerado 25mm, revestido na face superior com laminado melamínico de alta pressão (fórmica) texturizado post-forming na cor a definir, com espessura 0,8mm e na face inferior com lâmina de madeira pintada com selador e verniz; a fixação dos mesmos é feita através de parafusos aacp 4,8x19 zincado, por meio de “orelhas de balde” soldadas a estrutura; bordos longitudinais em post-forming 90°, bordos transversais filetados com filete plástico ou fórmica na mesma cor da face superior; fechamento dos topos superiores dos pés através de tira de ferro, chapa 16, soldada; fechamento dos topos inferiores dos pés através de ponteiras plásticas internas injetadas na cor preta, fixadas a estrutura por meio de encaixe; dimensões aproximadas da mesa: 2000x700x720mm dimensões aproximadas do banco: 1900x300x420mm.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO (Contratos)

CONTRATANTE: Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

COMPROMISSÁRIO: N.V. Comércio e Serviços de Manutenção em Máquinas e Equipamentos Ltda – ME.

COMPROMISSO Nº (DE ORIGEM): 167/2019

OBJETO: Registro de Preços para fornecimento de móveis.

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

1. Estamos CIENTES de que:

- a) o ajuste acima referido estará sujeito a análise e julgamento pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;
- b) poderemos ter acesso ao processo, tendo vista e extraindo cópias das manifestações de interesse, Despachos e Decisões, mediante regular cadastramento no Sistema de Processo Eletrônico, conforme dados abaixo indicados, em consonância com o estabelecido na Resolução nº 01/2011 do TCESP;
- c) além de disponíveis no processo eletrônico, todos os Despachos e Decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, Caderno do Poder Legislativo, parte do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, em conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme regras do Código de Processo Civil;
- d) Qualquer alteração de endereço – residencial ou eletrônico – ou telefones de contato deverá ser comunicada pelo interessado, peticionando no processo.

2. Damo-nos por NOTIFICADOS para:

- a) O acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e consequente publicação;
- b) Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.

LOCAL e DATA: Ribeirão Pires, 20 de Março de 2019

GESTOR DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome: Adriano Dias Campos

Cargo: Secretário de Administração

CPF: 080.168.818-31 RG: 15.116.765-5

Data de Nascimento: 10/10/1966

Endereço residencial completo: Rua Canário, nº 644, Apt. 24, Moema, São Paulo -- SP

E-mail institucional: compras@ribeiraopires.sp.gov.br

E-mail pessoal: adriano.campos@ribeiraopires.sp.gov.br

Telefone(s): (11) 4828-9800 / 98133-9288

Assinatura: _____

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Responsáveis que assinaram o ajuste:

Pelo CONTRATANTE:

Nome: Adriano Dias Campos

Cargo: Secretário de Administração

CPF: 080.168.818-31 RG: 15.116.765-5

Data de Nascimento: 10/10/1966

Endereço residencial completo: Rua Canário, nº 644, Apt. 24, Moema, São Paulo -- SP

E-mail institucional: compras@ribeiraopires.sp.gov.br

E-mail pessoal: adriano.campos@ribeiraopires.sp.gov.br

Telefone(s): (11) 4828-9800 / 98133-9288

Assinatura: _____

Pelo COMPROMISSÁRIO:

Nome: Vanderlei de Souza Cavalcante

Cargo: Sócio / Diretor

CPF: 037.421.228-78 RG: 14.335.390-1

Data de Nascimento: 21/03/1963

Endereço residencial completo: Rua Adelino Pinheiro, nº 628 – Parque Nova Jandira – Jandira - SP

E-mail institucional: nvsoldas@superig.com.br

E-mail pessoal: nvsoldas@superig.com.br

Telefone(s): (11) 4618-2237 – (11) 94779-2733

Assinatura: _____