

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## RECIBO DE RETIRADA DO EDITAL DE PREGÃO PELA INTERNET

**OBJETO:** Registro de preços para fornecimento de móveis, conforme descrição constante dos anexos.

### DADOS DO INTERESSADO:

Nome:.....

RG:.....cargo/função:.....

Empresa: .....

Endereço:.....

Bairro:.....Cidade:..... Estado: .....

Fone:.....fax:..... obs.: .....

C.N.P.J: ..... CEP: .....

E-mail:.....

O adquirente, acima qualificado, que subscreve o presente, declara, por este e na melhor forma de direito, que CONFERIU E RETIROU, toda a documentação referente ao **Pregão n.º 131/18**, atestando que foram fornecidas todas as informações necessárias e suficientes para elaboração da proposta comercial, bem como dos documentos necessários para habilitação.

---

**Adquirente/assinatura**

Ribeirão Pires, ..... de ..... 2018.

Senhor Licitante,

Visando à comunicação futura entre esta Prefeitura e sua empresa, solicitamos a Vossa Senhoria preencher o recibo de retirada do Edital e remetê-lo ao Departamento de Licitações, por meio do fax (11) 4828-9865 ou pelo e-mail [licitacao.sag@ribeiraopires.sp.gov.br](mailto:licitacao.sag@ribeiraopires.sp.gov.br)

A não remessa do recibo exime a Prefeitura Municipal de Ribeirão Pires da responsabilidade da comunicação, por meio de fax ou e-mail, de eventuais esclarecimentos e retificações ocorridas no instrumento convocatório, bem como de quaisquer informações adicionais, não cabendo posteriormente qualquer reclamação.

# **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

## **PREGÃO N.º 131/18**

**OBJETO:** Registro de preços para fornecimento de móveis, conforme descrição constante dos anexos.

**TIPO:** Menor Preço Global Por Lote

**PROCESSO DE COMPRAS N.º:** 6165/18

**REPARTIÇÃO INTERESSADA:** Secretaria de Administração.

**Data de recebimento dos envelopes:** 20/12/18 às 13:30 horas

**Data de abertura dos envelopes:** 20/12/18 às 14:00 horas

A Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires, através da sua Secretaria de Administração, fará realizar na sala de reuniões da COPEL, situado na Rua Miguel Prisco, n.º 288 – Paço Municipal, Centro, na cidade de Ribeirão Pires - SP, licitação na modalidade **PREGÃO PRESENCIAL**, tipo **MENOR PREÇO GLOBAL POR LOTE** para Registro de preços para fornecimento de móveis, conforme descrição constante dos anexos.

O presente Pregão será processado e julgado em conformidade com a Lei Federal n.º 8.666/93, a Lei Federal n.º 10.520/02, o Decreto Municipal n.º 5.269/03, e com as normas deste instrumento e demais normas legais atinentes à espécie.

Constituem anexos do presente Edital e dele fazem parte integrante os seguintes documentos:

**ANEXO I** – Modelo de Proposta e Planilha de Quantidades que deverá ser apresentada pela proponente;

**ANEXO II** – Termo de Referência;

**ANEXO III** – Descrição dos Móveis;

**ANEXO IV** – Modelo de documento de credenciamento de representante da empresa a ser apresentado pelos interessados para participação na presente licitação;

**ANEXO V** - Declaração Prévia de Habilitação;

**ANEXO VI** - Modelo de Declaração de ME e EPP;

**ANEXO VII** – Modelo de Declaração;

**ANEXO VIII** – Minuta de Compromisso;

**ANEXO IX** – Termo de Ciência e de Notificação;

**ANEXO X** – Decreto de nomeação do pregoeiro e comissão de apoio.

Os interessados em obter cópia do edital e respectivos anexos deverão acessar o site: [www.ribeiraopires.sp.gov.br](http://www.ribeiraopires.sp.gov.br).

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## 1. DO OBJETO

1.1. O presente Pregão tem como objeto o Registro de preços para fornecimento de móveis, conforme descrição constante dos anexos.

## 2. DA PARTICIPAÇÃO

2.1. Poderão participar da presente licitação exclusivamente pessoas jurídicas que atenderem as exigências deste edital.

2.2. **Os lotes 01 a 08**, constantes do Anexo I deste Edital, serão destinados à ampla concorrência, podendo participar todas e quaisquer empresas, inclusive as que estejam enquadradas como Micro Empreendedor Individual, Microempresa e Empresa de Pequeno Porte.

2.3. "Cota Reservada": **Os lotes 09 e 10**, constantes do Anexo I deste Edital, serão destinados à Reserva de Cota Exclusiva de até 25% (vinte e cinco por cento) para Micro Empreendedor Individual, Microempresas e Empresas de Pequeno Porte, conforme disposto no Inciso III, do artigo 48, da Lei Complementar 123/2006.

2.4. Será vedada a participação de empresas na licitação quando:

2.4.1. declaradas inidôneas por ato do Poder Público;

2.4.2. sob processo de concordata ou falência, ressalvado o previsto no subitem 6.3.4.4.1;

2.4.3. impedidas de licitar e contratar com a Administração Municipal de Ribeirão Pires;

2.4.4. reunidas em consórcio.

## 3. DAS DATAS DE RECEBIMENTO E ABERTURA DOS ENVELOPES

3.1. Os envelopes "PROPOSTA" E "DOCUMENTAÇÃO" deverão ser entregues, até o dia **20 de dezembro de 2018 às 13:30 horas**, impreterivelmente, na Gerência de Suprimentos, sito na Rua Miguel Prisco, n.º 288 – Paço Municipal – Centro - Ribeirão Pires - SP, onde serão protocolizados.

3.2. A abertura dos envelopes se dará no mesmo dia às **14:00 horas**, no mesmo endereço acima indicado, na sala de licitações, em ato público.

## 4. DA APRESENTAÇÃO DOS ENVELOPES DE PROPOSTA DE PREÇOS E DOCUMENTAÇÃO

### 4.1. DO ENVELOPE 01 "PROPOSTA DE PREÇOS"

O envelope 01 deverá conter a Proposta de Preços propriamente dita, bem como os demais documentos exigidos neste edital, em envelope hermeticamente fechado, contendo em sua parte externa e frontal os seguintes dizeres:

**PREFEITURA DO MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA TURÍSTICA DE RIBEIRÃO PIRES**  
**ENVELOPE N.º 01**  
**PREGÃO N.º 131/2018**  
**ENVELOPE "PROPOSTA DE PREÇOS"**  
**PROPONENTE:.....**

### 4.2. DO ENVELOPE 02 "DOCUMENTAÇÃO"

# **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

O envelope 02 deverá conter a documentação relativa à habilitação jurídica, qualificação econômico-financeira, qualificação técnica e regularidade fiscal, em envelope hermeticamente fechado, contendo em sua parte externa e frontal os seguintes dizeres:

**PREFEITURA DO MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA TURÍSTICA DE RIBEIRÃO PIRES**  
**ENVELOPE N.º 02**  
**PREGÃO N.º 131/2018**  
**ENVELOPE "DOCUMENTAÇÃO"**  
**PROPONENTE:.....**

## **5. DO CREDENCIAMENTO PARA MANIFESTAÇÃO NAS SESSÕES**

5.1. Aberta a sessão pública, a empresa deverá se apresentar para credenciamento perante o Pregoeiro, por um representante que, devidamente munido de documento que o credencie a participar do presente procedimento licitatório, venha a responder por sua representada, devendo, ainda, no ato do credenciamento, identificar-se exibindo a carteira de identidade ou qualquer outro documento oficial equivalente (ANEXO IV);

5.1.1. No ato do credenciamento, o representante de cada licitante deverá apresentar Declaração Prévia de Habilitação (ANEXO V), “dando ciência que cumpre plenamente os requisitos de habilitação e entregará os envelopes contendo a indicação do objeto e do preço oferecido, procedendo-se à sua imediata abertura e à verificação da conformidade das propostas com os requisitos estabelecidos neste instrumento convocatório”, em cumprimento ao estabelecido no Inciso VII do Artigo 4.º da Lei Federal 10.520/02. A não apresentação desta declaração, desclassificará a proposta da empresa.

5.2. O credenciamento far-se-á por um dos seguintes meios:

5.2.1. Instrumento Público de Procuração, pelo qual a empresa tenha outorgado poderes ao credenciado, para representá-la em todos os atos do certame, em especial para formular ofertas (lances verbais) e para recorrer ou desistir de recursos, com prazo de validade em vigor;

5.2.2. Instrumento Particular de Procuração, com firma reconhecida, pelo qual a empresa tenha outorgado poderes ao credenciado para representá-la em todos os atos do certame, em especial para formular ofertas (lances verbais) e para recorrer ou desistir de recursos;

5.2.3. Os Instrumentos relacionados nos itens 5.2.1 e 5.2.2 deverão estar acompanhados dos documentos a seguir arrolados, de forma a comprovar que a procuração foi feita por quem tinha poderes para tanto, bem como aferir se há pertinência e compatibilidade do objeto social da credenciada com o objeto licitatório, conforme segue:

5.2.3.1. Contrato Social ou Estatuto em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial, em se tratando de Sociedade Empresária, e no caso de Sociedade Anônima acompanhado de documentos de eleição/designação de seus administradores (última Ata de Eleição);

5.2.3.2. Registro empresarial na Junta Comercial, no caso de Empresa Individual;

5.2.3.3. Inscrição de Ato Constitutivo, no caso de Sociedade Simples, acompanhada de prova da diretoria em exercício;

5.2.3.4. Decreto de autorização, em se tratando de Empresa ou Sociedade Estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim exigir.

5.2.3.5. Quando o credenciamento for conferido por procurador da licitante, deverá ser ainda, juntada cópia autenticada do instrumento de procuração, do qual não deve constar vedação expressa da possibilidade de substabelecer.

## **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

5.2.4. Tratando-se de sócio, proprietário, dirigente ou assemelhado da empresa proponente, pelos documentos acima arrolados que comprovem estas qualidades, bem assim seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura.

5.3. Nenhuma pessoa, ainda que munida de procuração, poderá representar mais de uma empresa neste Pregão, sob pena de exclusão sumária das representadas;

5.4. Os documentos supracitados poderão ser apresentados no original ou por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente e serão retidos pelo Pregoeiro, para oportuna juntada no processo administrativo pertinente a esta licitação;

5.5. Somente poderão participar da fase de lances verbais os representantes devidamente credenciados.

5.6. Por ocasião do credenciamento dos representantes das empresas licitantes, a empresa deverá, para se submeter ao regime especial da Lei Complementar nº 123/06, apresentar além dos demais documentos já exigidos, declaração, sob as penas do art. 299 do Código Penal, subscrita por quem detenha poderes de representação, de que se enquadra na situação de microempresa ou empresa de pequeno porte (ANEXO VI), nos termos da Lei Complementar nº 123/06, bem assim, que inexistem fatos supervenientes que conduzam ao seu desenquadramento desta situação.

5.6.1. A falsidade da declaração prestada, objetivando os benefícios da Lei Complementar nº 123/06, caracterizará o crime de que trata o art. 299 do Código Penal, sem prejuízo do enquadramento em outras figuras penais e da sanção prevista de impedimento de licitar e contratar com a Administração Pública.

5.7. A falta da declaração comprobatória da qualificação da licitante como microempresa ou empresa de pequeno porte, ou sua imperfeição, não conduzirá ao seu afastamento da presente licitação, mas tão somente dos benefícios da referida Lei Complementar nº 123/06.

5.7.1. Caso a licitante tenha pretendido se utilizar do benefício da regularidade fiscal em momento posterior e não tenha sido qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, será na fase de habilitação, INABILITADA.

### **6. DA APRESENTAÇÃO DOS ENVELOPES**

6.1. Cada licitante deverá apresentar, simultaneamente, 2 (dois) envelopes, devidamente fechados e indevassáveis, no endereço, data e hora estabelecidos no preâmbulo deste edital, com as respectivas identificações, contendo:

#### **6.2. Do envelope N.º 01 – Proposta de Preços:**

6.2.1. O envelope N.º 01 deverá conter a Proposta de Preços, nos termos do modelo constante do Anexo I.

6.2.2. A Proposta de Preços deverá indicar o(s) item(ns) ofertado(s), observadas as exigências estabelecidas neste instrumento, o respectivo preço unitário e total, expresso em algarismos e o valor global da proposta expresso em algarismo e por extenso.

6.2.3. Para as microempresas e empresas de pequeno porte, fica destinado até 25% (vinte e cinco por cento) do objeto licitado, conforme item 8 do edital. No caso desta aquisição, o valor corresponde a 14,48% do objeto.

6.2.3.1. Os lotes **09 e 10**, constantes do Anexo I, deste Edital, serão destinados à participação exclusiva de Micro Empreendedor Individual, Microempresas, Empresas de Pequeno Porte.

## **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

6.2.3. A Proposta deverá ser apresentada em única via, sem rasuras, emendas, ressalvas ou entrelinhas, em papel timbrado da licitante, redigida em apenas uma face da folha, datilografada ou emitida por qualquer processo de informatização, em linguagem clara e que não dificulte a exata compreensão de seu enunciado e conterá:

6.2.3.1. Razão social, endereço, CNPJ, telefone e fax.

6.2.3.2. Os preços, unitários e globais de cada lote, em Reais, com duas casas decimais.

6.2.3.3. Nos preços deverão estar inclusos, entre outros, tributos, emolumentos, transporte, quaisquer despesas operacionais, todos encargos trabalhistas, sociais, previdenciários, fiscais e comerciais, despesas e obrigações financeiras de qualquer natureza; frete, carga e descarga, transporte, enfim, todos os componentes de custo, necessários à perfeita execução do objeto deste Edital.

6.2.3.4. As empresas deverão cotar os materiais de primeira qualidade, de acordo com as normas oficiais, visando assegurar a qualidade dos mesmos.

6.2.3.5. A empresa deverá catálogo ou folder do fabricante dos materiais ofertados, contendo informações técnicas, que demonstre o atendimento às especificações mínimas solicitadas nas descrições contidas no Anexo III;

6.2.3.6. Não serão admitidas ofertas de materiais fora das especificações do objeto licitado e contendo mais de uma cotação, sob pena de desclassificação da proposta.

6.2.3.7. Serão desclassificadas as propostas que não atenderem as exigências essenciais deste edital e de seus anexos, bem como as omissas e as que apresentarem irregularidades ou defeitos capazes de dificultar o julgamento.

6.2.3.7.1. Consideram-se exigências essenciais aquelas que não possam ser atendidas, no ato, por simples manifestação de vontade do representante e aquelas cujo atendimento, nesse momento, possa representar risco de desrespeito aos princípios da licitação.

6.2.3.8. Os preços ofertados devem ter como referência os praticados no mercado, para pagamento em 30 (trinta) dias, contados da emissão da nota fiscal.

6.2.3.9. Para efeito de julgamento, havendo divergência entre o valor expresso em algarismos e por extenso, prevalecerá o valor por extenso.

6.2.3.10. O prazo de validade da proposta deverá ser de, no mínimo 60 (sessenta) dias corridos, contados da abertura dos envelopes 01 - PROPOSTAS DE PREÇOS.

6.2.3.11. Prazo de Garantia: mínimo 12 (doze) meses, a contar do termo de recebimento definitivo do produto, devendo o prazo de garantia constar da proposta do licitante.

6.2.3.12. Nome e número do Banco, nome e número da agência e número da conta corrente da proponente. O descumprimento deste item não acarreta a desclassificação da proposta da licitante.

6.2.3.13. Assinatura e identificação do responsável pela empresa (sócio(a) ou diretor(a).

6.2.3.14. Para fins de pagamento, haverá retenção de ISS, conforme legislação vigente no Município, em como IRF e INSS, nos casos que couber, respeitados os dispositivos legais.

### **6.3. Do envelope N.º 02 - Documentos de Habilitação:**

O envelope N.º 02 deverá conter a documentação relativa à habilitação jurídica, à qualificação técnica e à regularidade fiscal, em conformidade com o previsto a seguir:

# **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

## **6.3.1. A documentação relativa à Habilitação Jurídica consistirá em:**

6.3.1.1. Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial, em se tratando de sociedades empresárias;

6.3.1.2. Documentos de eleição dos atuais administradores, tratando-se de sociedade por ações;

6.3.1.3. Ato constitutivo, devidamente registrado no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas, tratando-se de sociedades simples, acompanhado de prova da diretoria em exercício;

6.3.1.4. Decreto de autorização e ato de registro ou autorização para funcionamento, expedido pelo órgão competente, tratando-se de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no país, quando a atividade assim o exigir.

6.3.1.5. Os documentos relacionados nas alíneas “6.3.1.1.” a “6.3.1.4.” deste subitem, não precisarão constar do envelope “DOCUMENTAÇÃO”, se tiverem sido apresentados para o credenciamento neste Pregão.

## **6.3.2. A documentação relativa à Regularidade Fiscal consiste em:**

6.3.2.1. Comprovante de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ).

6.3.2.2. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede da licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto deste edital.

6.3.2.3. Prova de Regularidade para com a Fazenda Federal (Certidão Quanto à Dívida Ativa da União e de Quitação de Tributos e Contribuições Federais), abrangendo inclusive as contribuições sociais (INSS).

6.3.2.4. Prova de Regularidade para com a Fazenda Estadual.

6.3.2.5. Certidão de Regularidade para com a Fazenda Municipal da sede da empresa (contendo no mínimo regularidade para os tributos mobiliários).

6.3.2.6. Certificado de Regularidade para com o Fundo de Garantia de Tempo de Serviço (FGTS).

6.3.2.7. Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT).

## **6.3.3. A documentação relativa à qualificação técnica consiste em:**

6.3.3.1. Atestado(s) de desempenho(s) anterior(es), de atividade(s) pertinente e compatível com o objeto desta licitação, fornecidos por pessoas de direito público ou privado, indicando local, natureza, volume, quantidade, prazos e outros dados característicos do fornecimento realizado;

## **6.3.4. A documentação relativa à qualificação econômica financeira consiste em:**

6.3.4.1. Balanço patrimonial e demonstração do resultado do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da licitante, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios.

6.3.4.1.1. No caso de sociedades por ações o balanço poderá ser apresentado apenas por sua publicação em jornal na forma prevista em lei.

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

6.3.4.1.2. O balanço patrimonial das demais empresas deverá ser o transcrito no “Livro Diário”, acompanhados de seus respectivos Termos de Abertura e Encerramento, os quais deverão estar registrados nos Órgãos oficiais competentes.

6.3.4.2. Apresentação do cálculo do Índice de Liquidez Corrente (ILC), utilizando os dados do Balanço Patrimonial referido no subitem 6.3.4.1., demonstrando possuir índice igual ou maior que 1,00 (um vírgula zero). O cálculo deverá ser efetuado pela Proponente segundo a fórmula abaixo e até a segunda casa decimal, arredondando-se a segunda casa para mais, sempre que a terceira casa for igual ou maior que 5 (cinco):

$$ILC = ( AC \div PC )$$

onde:

AC = Ativo Circulante  
PC = Passivo Circulante

6.3.4.3. Apresentação do cálculo do Índice de Liquidez Geral (ILG), utilizando os dados do Balanço Patrimonial referido no subitem 6.3.4.1., demonstrando possuir índice igual ou maior que 1,00 (um vírgula zero). O cálculo deverá ser efetuado pela Proponente segundo a fórmula abaixo e até a segunda casa decimal, arredondando-se a segunda casa para mais, sempre que a terceira casa for igual ou maior que 5 (cinco):

$$ILG = [ (AC + RLP) \div (PC + ELP) ]$$

onde:

AC = Ativo Circulante  
PC = Passivo Circulante  
RLP = Realizável a Longo Prazo  
ELP = Exigível a Longo Prazo

6.3.4.4. Apresentação do cálculo do Grau de Endividamento (GEN), utilizando os dados do Balanço Patrimonial referido no subitem 6.3.4.1., demonstrando possuir índice menor ou igual a 0,50 (zero vírgula cinquenta). O cálculo deverá ser efetuado pela Proponente segundo a fórmula abaixo e até a segunda casa decimal, arredondando-se a segunda casa para mais, sempre que a terceira casa for igual ou maior que 5 (cinco):

$$GEN = [ (PC + ELP) \div AT ]$$

onde:

PC = Passivo Circulante  
ELP = Exigível a Longo Prazo  
AT = Ativo Total

6.3.4.4. Certidão negativa de falência, concordata ou execução patrimonial expedida pelo distribuidor judicial da sede da pessoa jurídica, no prazo máximo de 180 (cento e oitenta) dias da data fixada para abertura das propostas.

6.3.4.4.1. Será aceita a participação de empresas em recuperação judicial que já estiverem com o plano de recuperação aprovado e homologado judicialmente e em pleno vigor, sem prejuízo do atendimento a todos os requisitos de habilitação econômico-financeira estabelecidos neste edital. (Conforme Súmula nº 50 do TCE/SP).

### **6.3.5. DECLARAÇÕES**

6.3.5.1. As empresas licitantes deverão **apresentar declaração** sob as penas da lei, nos termos do anexo VII, devidamente assinada pelo representante legal de que:



# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

- a) Se compromete a não alterar a especificação dos materiais (anexo III do edital), bem como, trocar todo e qualquer material, que tiver danos e avarias, causados por ocasião do empilhamento no transporte do mesmo.
- b) inexistem impedimentos para contratar com a Administração Municipal.
- c) Atende o disposto no art. 7º, inciso XXXIII da Constituição Federal.
- d) indicação de quem assinará o termo de compromisso na hipótese de sagrar-se vencedor, conforme modelo do TCE:

## **Pela CONTRATADA:**

Nome: \_\_\_\_\_  
Cargo: \_\_\_\_\_  
CPF: \_\_\_\_\_ RG: \_\_\_\_\_  
Data de Nascimento: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_\_  
Endereço residencial completo: \_\_\_\_\_  
E-mail institucional: \_\_\_\_\_  
E-mail pessoal: \_\_\_\_\_  
Telefone(s): \_\_\_\_\_

6.4. Serão aceitas como prova de regularidade para com as Fazendas, certidões positivas com efeito de negativas que noticiem em seu corpo que os débitos estão judicialmente garantidos ou com sua exigibilidade suspensa.

6.5. Quando a licitante for empresa estrangeira, as exigências de habilitação serão atendidas mediante documentos equivalentes, autenticados pelos respectivos consulados e traduzidos por tradutor juramentado.

6.5.1. Nesse caso, a licitante deverá ter representante residente e domiciliado no País, com poderes para receber citação, intimação e responder administrativa e judicialmente por seus atos, juntando os instrumentos de mandato com os documentos de habilitação.

6.6. Todos os documentos exigidos aos licitantes poderão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente ou por servidor da administração, ou publicação em órgão da imprensa oficial.

6.7. As licitantes inscritas no Registro Cadastral da Prefeitura da Estância Turística de Ribeirão Pires, poderão apresentar o respectivo cartão, com prazo de validade em vigor na data prevista para sessão de abertura deste certame, no envelope "DOCUMENTAÇÃO", o qual **substituirá** as exigências habilitatórias constantes nos **itens 6.3.1, em sua totalidade** e no **subitem 6.3.2.1.**

## **7. DA REALIZAÇÃO DO PREGÃO**

7.1. Os procedimentos a serem adotados para a realização do pregão observarão o disposto no Decreto Municipal n.º 5.268/03 e os seguintes:

7.1.1. No dia, hora e local designados neste edital, as licitantes deverão estar legalmente representadas por sócio, diretor ou por terceiros devidamente credenciados, com poderes específicos para formulação de lances verbais e para a prática de todos os demais atos inerentes ao certame.

7.1.2. Instalada a sessão pública do pregão, após o credenciamento dos participantes, o pregoeiro procederá à abertura dos envelopes das propostas comerciais. Em seguida, será verificada a conformidade das propostas com os requisitos deste edital.

## **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

7.1.2.1. Serão desclassificadas as propostas que não atenderem às exigências essenciais do edital, considerando-se como tais as que não possam ser atendidas, no ato, por simples manifestação do proponente.

7.1.2.2. Serão desclassificadas ainda, as propostas manuscritas.

7.1.2.2. As propostas serão classificadas provisoriamente, em ordem crescente de preços.

7.1.3. No curso da sessão, uma vez definida a classificação provisória, o pregoeiro convidará individualmente os licitantes ofertantes de propostas de preços até 10% superiores a menor proposta, de forma sequencial, a apresentar lances verbais, a partir do autor da proposta classificada de maior preço e os demais, em ordem decrescente de valor.

7.1.3.1. Não havendo pelo menos 03 (três) ofertas nas condições definidas no inciso anterior, poderão os autores das melhores propostas, até o máximo de 03 (três), oferecer novos lances verbais e sucessivos, quaisquer que sejam os preços oferecidos.

7.1.3.2. Não serão homologados lances com valores superiores a média apurada pela Administração, (Termo de Referência) conforme Anexo II, que faz parte deste edital.

7.1.4. Será assegurado, como critério de desempate, preferência de contratação para as microempresas e empresas de pequeno porte.

7.1.4.1. Entende-se por empate aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superior ao melhor preço.

7.1.5. No caso de empate em duas ou mais propostas, a microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada, poderá apresentar proposta de preço inferior àquela considerada vencedora do certame, situação em que será adjudicado em seu favor o objeto licitado.

7.1.5.1. Não ocorrendo a contratação da microempresa ou empresa de pequeno porte, na forma do item 7.1.4 deste edital, serão convocadas as remanescentes que por ventura se enquadrem na hipótese do item 7.1.4.1 deste edital, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito.

7.1.5.2. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas ou empresas de pequeno porte que se enquadrarem no percentual estabelecido no subitem 7.1.4.1, será realizado sorteio entre elas para que se identifique àquela que primeiro poderá apresentar proposta melhor.

7.1.5.2.1. A microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada será convocada pelo Pregoeiro para apresentar nova proposta no prazo máximo de 05 (cinco) minutos, sob pena de preclusão.

7.1.6. Caso não se realizem lances verbais, será verificada a conformidade da proposta que oferecer menor preço com o parâmetro de preço definido no termo de referência constante nos autos, bem como sua exequibilidade.

7.1.7. O pregoeiro abrirá oportunidade para a repetição de lances verbais até o momento em que não haja novos lances de preços menores aos já ofertados.

7.1.7.1. Não serão aceitos lances cujos valores forem iguais ou maiores ao último lance que tenha sido anteriormente ofertado.

## **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

7.1.7.2. A desistência em apresentar lance verbal, quando convocado pelo Pregoeiro, implicará na exclusão do licitante das rodadas posteriores de oferta de lances verbais relativos a este item, ficando sua última proposta registrada para classificação definitiva ao final da etapa.

7.1.7.3. Todos os lances ofertados serão registrados em uma lista de classificação provisória que, ao final, será substituída por uma lista de classificação definitiva.

7.1.8. Os lances deverão ser formulados em valores distintos e decrescentes, inferiores à proposta de menor preço, observada a redução mínima de 1% (um por cento) entre os lances, aplicável, inclusive, em relação ao primeiro.

7.1.9. Os representantes dos licitantes poderão comunicar-se livremente com suas sedes por meio de seus telefones celulares ou outro meio eletrônico disponível desde que não atrapalhem o bom andamento da sessão de julgamento.

7.1.10. Declarada encerrada a etapa competitiva, o pregoeiro procederá à classificação definitiva das propostas, a qual terá como critério o menor preço, observados os prazos máximos para entrega, as especificações técnicas e os parâmetros mínimos de desempenho e qualidade definidos no edital.

7.1.11. Examinada a proposta classificada definitivamente em primeiro lugar, quanto ao objeto e valor, caberá ao pregoeiro decidir motivadamente a respeito da sua aceitabilidade.

7.1.12. Concluída a fase de classificação das propostas, será aberto o envelope de documentação do proponente classificado em primeiro lugar.

7.1.13. Constatando-se o atendimento das exigências fixadas no edital, o licitante classificado e habilitado será declarado vencedor.

7.1.14. Se o licitante desatender às exigências para habilitação, o pregoeiro examinará as ofertas subsequentes e a qualificação dos licitantes, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma que atenda ao edital, sendo o respectivo licitante declarado vencedor.

7.1.15. Ao licitante que tiver a intenção de recorrer das decisões do pregoeiro, e demais atos decorrentes da sessão, somente lhe será dada a palavra ao final da sessão, quando este poderá manifestar-se.

7.1.16. Declarado o vencedor, qualquer licitante poderá manifestar imediata e motivadamente a intenção de recorrer, quando lhe será concedido o prazo de 03 (três) dias úteis para apresentação das razões do recurso, ficando os demais licitantes desde logo intimados para apresentar contrarrazões em igual número de dias, que começarão a correr do término do prazo do recorrente, sendo-lhes franqueada vista imediata aos autos;

7.1.16.1. O acolhimento de recurso importará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento;

7.1.16.2. A ausência de manifestação imediata e motivada do licitante conforme previsto no item 7.1.16, importará na decadência do direito de recurso e na declaração do pregoeiro do licitante vencedor;

7.1.17. Decididos, quando for o caso, os recursos, o pregoeiro declarará o vencedor da licitação, encaminhando os autos do processo à autoridade competente, para homologação do certame e adjudicação do objeto, podendo revogar a licitação nos termos da Legislação em vigor;

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

7.1.18. Os envelopes contendo a documentação relativa à habilitação dos licitantes desclassificados e dos classificados não declarados vencedores permanecerão sob custódia da Administração, até a expirar-se a validade das propostas apresentadas;

7.1.18.1 Superada a etapa da assinatura do termo de compromisso, as licitantes deverão retirar os envelopes, no prazo máximo de 5 (cinco) dias, após o qual os mesmos serão eliminados;

7.1.19. Serão inabilitadas as licitantes que apresentarem documentação incompleta ou com borrões, rasuras em partes essenciais, e desclassificadas as propostas que não atenderem às exigências essenciais do edital;

7.1.20. Nas situações previstas nos itens 7.1.5 e 7.1.6, o pregoeiro negociará diretamente com o proponente para que seja obtido o melhor preço;

7.1.21. Para efeito da avaliação da qualidade dos produtos licitados, poderá a Contratante realizar inspeções e demais diligências nas instalações das Licitantes, se julgar necessárias, ou solicitar a juntada de laudos técnicos expedidos por entidades oficiais ou particulares, de reconhecida idoneidade;

7.1.22. O Pregoeiro poderá, a qualquer tempo, verificar a exatidão das informações prestadas pelos licitantes. Caso seja constatada a inveracidade de alguma informação, o licitante sofrerá as penalidades cabíveis.

### 8. DA COTA RESERVADA DE ATÉ 25% PARA ME E EPP

8.1. Considerada a oferta de menor preço aceitável, no caso de participação de Microempresas e Empresas de Pequeno Porte no certame, serão observadas as disposições da Lei Complementar nº 123/06.

8.1.1. Caso as propostas apresentadas por microempresa ou empresa de pequeno porte sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores à proposta de menor preço, lhes será assegurada preferência de contratação, situação denominada por *empate ficto*.

8.1.2. Para efeito do subitem anterior, ocorrendo o *empate ficto*, será adotado o seguinte procedimento:

a) A microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada poderá apresentar proposta de preço inferior a aquela de menor preço;

b) Não sendo classificada em primeiro lugar microempresa ou empresa de pequeno porte, na forma do subitem anterior, serão convocadas as remanescentes que se enquadrarem na hipótese do subitem 8.1., observada a ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito.

c) No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas ou empresas de pequeno porte que se enquadrarem no percentual estabelecido no subitem 8.1.1, será realizado sorteio entre elas para que se identifique àquela que primeiro poderá apresentar proposta melhor.

d) A microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada será convocada pelo Pregoeiro para apresentar nova proposta no prazo máximo de 05 (cinco) minutos, sob pena de preclusão.

e) Não havendo nenhuma proposta na faixa de até 5% (cinco por cento) superior à melhor oferta, ou não havendo nova proposta de microempresa ou empresa de pequeno porte, a proposta originária será considerada como melhor classificada, sendo declarada vencedora.

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

f) O disposto no subitem 8.1.2 somente será aplicável quando a melhor oferta inicial não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.

8.1.3. Caso a microempresa ou empresa de pequeno porte tenha se sagrado vencedora no preço, por ter sido desde logo a melhor classificada, portanto, sem o benefício descrito no subitem 8.1.2 e ao final não seja contratada, poderão ser convocadas as licitantes remanescentes, na ordem classificatória, para prosseguimento do certame, todavia, sem aplicar o benefício do referido subitem.

8.2. Fica assegurada a reserva de cota de até 25% (vinte e cinco por cento) do quantitativo total estimado do objeto da presente licitação para as microempresas e empresas de pequeno porte.

8.2.1. Não se aplicará o critério previsto no item 8.1 para a cota reservada.

8.2.2. Para a cota reservada para microempresas e empresas de pequeno porte, a Proposta de Preços deverá ser apresentada separadamente, ficando ressalvado que:

8.2.2.1 Se não houver licitante enquadrada como microempresa ou empresa de pequeno porte capaz de cumprir as exigências estabelecidas no presente edital relativamente ao(s) lote(s) a ela reservados, as demais empresas participantes da cota principal poderão trazer sua proposta já preenchida com cotação para o(s) lote(s) da cota reservada e, assim, participar da sessão de lances da referida cota.

### 9 - DO JULGAMENTO

9.1. O critério de julgamento será o de **MENOR PREÇO GLOBAL POR LOTE**, obtido de acordo com o Anexo II.

9.2. Encerrada a etapa de lances, o Pregoeiro examinará a aceitabilidade da melhor oferta, quanto ao objeto e valor, decidindo motivadamente a respeito.

9.2.1. Caso não sejam realizados lances, será verificada a conformidade entre a proposta de menor preço e o valor estimado da aquisição.

9.2.2. Caso haja apenas uma proposta, esta será aceita desde que atenda a todos os termos do Edital e que seu preço seja compatível com o valor estimado da aquisição.

9.2.2.1. Caso o pregoeiro entenda que o preço é inexequível, deverá estabelecer prazo para que o licitante demonstre a exequibilidade de seu preço.

9.2.2.2. Para demonstração da exequibilidade do preço ofertado, serão admitidos:

9.2.2.2.1. Planilha de custos elaborada pelo licitante, que comprove que os custos dos insumos são coerentes com os de mercado e que os coeficientes de produtividade são compatíveis com a execução do objeto do avençado;

9.2.2.2.2. Documento que comprove contratação em andamento com preços semelhantes;

9.2.3. Verificada a inexequibilidade do preço, o pregoeiro poderá convocar os licitantes detentores das ofertas imediatamente superiores, na ordem de classificação, para apresentação da documentação e proposta comercial.

9.2.4. Se a melhor proposta ou lance não for aceitável ou se o licitante não atender às exigências habilitatórias, serão convocados os demais licitantes, na ordem de classificação, para exame de seus documentos de habilitação, até a apuração de uma proposta que atenda ao Edital.

## **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

9.2.5. Após a apuração da melhor proposta válida, observada a classificação das propostas até o momento, será assegurado às Microempresas ou Empresas de Pequeno Porte o direito de preferência à contratação, observadas as seguintes regras:

9.2.5.1. O pregoeiro convocará a Microempresa ou a Empresa de Pequeno Porte detentora da melhor proposta dentre aquelas que estejam na situação de empate, ou seja, cujos valores sejam iguais ou superiores até 5% (cinco por cento) em relação ao valor apresentado pelo proponente vencedor, para que apresente novo lance, inferior, ao melhor lance, no prazo máximo de 5 (cinco) minutos, sob pena de preclusão do direito de preferência.

9.2.5.2. Realizado novo lance, nos termos do subitem anterior, o pregoeiro examinará a aceitabilidade deste, quanto ao objeto e valor, decidindo motivadamente a respeito.

9.2.5.3. Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal e/ou trabalhista, será assegurado o prazo de 5 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado o vencedor do certame, prorrogáveis por igual período, a critério da Administração Pública, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa. Eventual interposição de recurso contra a decisão que declara o vencedor do certame não suspenderá o prazo supracitado.

9.2.5.4. Se a Microempresa ou a Empresa de Pequeno Porte não apresentar proposta de preços ou não atender às exigências de habilitação, o pregoeiro convocará as pequenas empresas remanescentes que estiverem na situação de empate prevista no subitem 9.2.5.1, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito.

9.2.5.5. Constatado o atendimento das exigências fixadas no Edital, a Microempresa ou a Empresa de Pequeno Porte será declarada vencedora, sendo-lhe adjudicado o objeto do certame.

9.2.5.6. Caso não haja Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte dentro da situação de empate ou não ocorra à apresentação de novo lance ou não sejam atendidas às exigências documentais de habilitação, será declarado vencedor o licitante originalmente detentor da melhor oferta.

9.2.5.6.1. O disposto neste item somente se aplicará quando a melhor oferta válida não tiver sido apresentada por Microempresa ou por Empresa de Pequeno Porte.

### **10. DO PREÇO / REAJUSTE**

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

### **11. DA HOMOLOGAÇÃO**

11.1. A homologação do presente certame proceder-se-á pela autoridade competente, ato que será praticado após o julgamento e decurso dos prazos recursais ou a decisão dos recursos eventualmente interpostos.

### **12. DO REGISTRO DOS PREÇOS**

12.1. O Registro dos Preços do vencedor do certame será realizado nos termos do previsto na Lei Federal n.º 8.666/93.

12.2. Ao vencedor da presente licitação, que deixar de cumprir as obrigações assumidas ou infringir qualquer dos preceitos legais, serão aplicadas as penalidades previstas em Lei.

## **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

12.3. As eventuais penalidades da empresa vencedora estão previstas na Cláusula Décima Terceira da Minuta de Compromisso de Fornecimento;

12.3.1. Na ocorrência da hipótese prevista no item anterior aplicar-se-á o disposto no item 7.1.14.

### **13. DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO DOS OBJETOS SOLICITADOS**

13.1. A entrega dos materiais deverá ser efetuada de acordo com a solicitação escrita enviada pela Administração, no prazo máximo de até 15 (quinze) dias corridos, a contar do seu recebimento, podendo este prazo ser prorrogado, mediante solicitação por escrito da licitante vencedora.

13.1.1. Os materiais 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 Trânsito e Transporte – Rua João Duarte, 56 – Centro.
- c) Secretaria de Assistência Social e Cidadania – Rua Conde de Sarzedas, 333 – Jardim Pastoral.
- d) Secretaria de Habitação e Planejamento Urbano; Secretaria de Obras – Rua Felipe Sabag, 200 – Centro.
- e) Secretaria de Esportes – Av. Prefeito Valdírio 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 Pastoral.

13.2. Os materiais deverão obedecer as quantidades e discriminações constantes no pedido encaminhado à licitante vencedora.

13.3. A Nota Fiscal/Fatura emitida será retida pela Administração, que a remeterá para o setor competente para pagamento.

13.4. Caso os móveis não correspondam aos descritos pela(s) licitante(s) vencedora(s) em sua proposta, no tocante a especificação, defeito de fabricação e qualidade dos mesmos, será(ao) devolvido(s), e deverá(ão) ser(em) substituído(s) pela(s) licitante (s) vencedora (s) no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, sem qualquer ônus à Administração, independente da aplicação das penalidades cabíveis.

13.5. Constatando-se erro na Nota Fiscal emitida, a Administração reserva-se o direito de devolvê-la, considerando para fins de pagamento, a data de recebimento da Nota Fiscal devidamente corrigida.

### **14. DAS OBRIGAÇÕES DA LICITANTE VENCEDORA**

14.1. Responsabilizar-se-á, direta e exclusivamente, pelo fornecimento, objeto deste certame, respondendo por seus empregados e prepostos, nos termos da Lei, por todos os danos e prejuízos que venham, direta ou indiretamente, provocar ou causar a Prefeitura ou a terceiros, devendo, especialmente:

14.1.1. Responsabilizar-se pelos encargos trabalhistas e previdenciários respectivos, recolhendo todos os tributos devidos por Lei, dentro dos prazos estabelecidos;

# **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

14.1.2. Responsabilizar-se por quaisquer danos ou avarias causados pelos seus empregados ou prepostos;

14.2. É vedado ao licitante vencedor transferir a terceiros, no todo ou em parte, o objeto do termo de compromisso;

14.3. Executar o fornecimento objeto deste Registro de Preços, de acordo com as instruções estabelecidas pela Prefeitura, em consonância com o conteúdo da proposta apresentada na Licitação.

## **15. DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO**

15.1. Os pagamentos serão efetuados pela Tesouraria da Secretaria de Finanças, em até 30 (trinta) dias, contados da emissão da Nota Fiscal.

15.2. Para recebimento do pagamento pelo fornecimento do objeto, a licitante vencedora emitirá as respectivas faturas.

15.3. 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 Secretaria de Finanças, sito a Rua Miguel Prisco, 288 – prédio do Paço Municipal, ou depositado em conta bancária do interessado, que deverá fornecer seu número por escrito.

15.4. Os pagamentos eventualmente efetuados com atraso, terão seus valores atualizados monetariamente, de acordo com a variação do IPC-SP medido pela FIPE, Fundação Instituto de Pesquisas Econômicas da Universidade de São Paulo, ou, no caso de extinção deste o índice que vier a substituí-lo, até a data prevista no contrato até a data do efetivo pagamento, mais os juros e compensações financeiras.

15.5. As eventuais antecipações de pagamento, solicitadas expressamente pela licitante vencedora, quando devidamente autorizada pela Administração, sofrerão descontos correspondente a taxa de remuneração das aplicações financeiras da Prefeitura.

## **16. PENALIDADES**

16.1. A licitante vencedora, que deixar de cumprir as obrigações assumidas ou infringir quaisquer dos preceitos legais, serão aplicadas as penalidades previstas Cláusula Décima Terceira da Minuta de Compromisso de Fornecimento, que faz parte integrante deste edital.

## **17. RECURSOS ADMINISTRATIVOS**

17.1. Além do recurso administrativo já referido neste edital, dos atos administrativos decorrentes do processamento desta licitação caberão os recursos previstos pelo Decreto Municipal n.º 5.269/03, e pela Lei Federal n.º 8.666/93 observados os procedimentos aqui previstos.

17.2. Os recursos cabíveis, decorrentes dos atos oriundos da presente licitação, serão dirigidos ao Senhor Secretário de Administração por intermédio do pregoeiro, devendo ser protocolizados na Gerência de Suprimentos, sito na Rua Miguel Prisco, 288 – Paço Municipal – Centro – Ribeirão Pires, no horário das 09:00 às 16:00 horas dos dias úteis.

## **18. DISPOSIÇÕES GERAIS**

18.1. As despesas oriundas da presente licitação correrão por conta das dotações orçamentárias codificadas sob n.º:

### **SECRETARIA DE GOVERNO**

4.4.90.52.00 04.122.0005.1.011



# **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

## **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

## **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 e 4.4.90.52.00 06.366.0058.2.240

## **SECRETARIA DE ESPORTES**

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

18.3. Decairá do direito de solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o presente edital o interessado que não se manifestar até o 2º (segundo) dia útil, anterior à data da sessão do pregão, o que caracterizará aceitação de todos os seus termos e condições. Qualquer

## **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

manifestação posterior que venha a apontar falhas ou irregularidades que o viciariam não terá efeito de recurso perante a Administração.

18.3.1. Informações, esclarecimentos, bem como impugnações ao edital, deverão ser encaminhados por escrito ao Pregoeiro, e somente serão recebidos e analisados se protocolizados pela Gerência de Suprimentos no prazo descrito no item acima.

18.4. O Termo de Ciência e de Notificação, constante do anexo IX, será assinado pelo licitante vencedor no ato da assinatura do Termo de Compromisso de Fornecimento.

18.5. Os autos do processo de licitação somente terão vista franqueada aos interessados a partir da intimação das decisões recorríveis.

18.6. É facultada ao pregoeiro ou a autoridade superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de documento que deveria constar originalmente dos envelopes.

18.7. 19.7. Nos termos do Decreto Municipal n.º 6.679/17, o pregoeiro designado para a presente licitação é o Sr. Adriano Dias Campos, auxiliado pela equipe de apoio nomeadas pelos Decretos n.ºs 6.681/17 e 6.808/18. Na ausência do Pregoeiro designado, procederá a licitação qualquer outro pregoeiro presente, nomeado pelo decreto acima.

Ribeirão Pires, 05 de dezembro de 2018.

**ADRIANO DIAS CAMPOS**  
**Pregoeiro e Secretário de Administração**

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## ANEXO I

### MODELO DE PROPOSTA E PLANILHA DE QUANTIDADES

À

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

PREGÃO N.º 131/18

A empresa....., inscrita no CNPJ/MF sob o n.º....., inscrição estadual n.º ....., estabelecida à Av./Rua ....., n.º ....., bairro....., na cidade de ....., telefone....., fax ....., vem pela presente apresentar anexa sua proposta de preços para o Registro de preços para fornecimento de móveis, conforme descrição constante dos anexos, de acordo com as exigências do presente edital.

1 - Os preços ofertados têm como referência o prazo para pagamento em até 30 (trinta) dias após a emissão da Nota Fiscal. Nos preços estão inclusas todas as despesas com o fornecimento, inclusive embalagens, fretes, descarregamento, tributos, encargos e todas as demais despesas e/ou descontos que porventura possam recair sobre o fornecimento.

2 - O prazo de validade da proposta é de 60 (sessenta) dias corridos, contados da abertura dos envelopes "PROPOSTA".

3 - Apresentamos, conforme exigido, nossos dados bancários:

NOME DO BANCO ..... N.º .....

NOME DA AGÊNCIA ..... N.º .....

NÚMERO DA CONTA .....

4 - Todo o material deverá ser entregue em embalagem fechada, com identificação do fabricante do lado de fora da embalagem. Serão devolvidos os materiais que apresentarem defeitos de fabricação e também os que não corresponderem com o especificado.

5 - O objeto solicitado será entregue dentro do prazo de 15 (quinze) dias corridos, a contar da data de recebimento do Pedido da Contratante.

Local, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2018.  
(assinatura do responsável pela empresa)  
Nome/Cargo

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA

### **Item 1**

Poltrona giratória, com assento e encosto em concha dupla, formando um monobloco, em compensado, multilâminas prensadas à quente, moldadas anatomicamente, com curvaturas para apoio lombar, e com tratamento imunizante (cupincida), formando 16 mm de espessura. Contra capa do encosto em compensado, multilâminas prensadas à 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/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente com curvatura para apoio lombar, dorsal e apoio para cabeça, com espessura média de 110 mm. Assento com espuma de poliuretano com densidade controlada de 33 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente com curvatura e borda frontal arredondada, com espessura média de 110 mm. Estofamento do assento e encosto com manta de espuma de 20mm sobrepostas e integradas ao assento e encosto formando desenho harmonioso e proporcionando mais conforto ao usuário. Revestimento integral em tecido ou couro a definir. 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 poltrona. Base giratória com cinco hastes, em tubo de aço de seção elíptica, cromada, soldadas ao tubo central por 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 11mm de diâmetro, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, e eixo horizontal em aço e rodas com 50mm 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 3mm de espessura, soldada na coluna por 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 que deve proporcionar excepcional conforto para o movimento relax. Acionamento do mecanismo por comandos rotativos, através de duas alavancas de fácil manuseio, que permitam regulagem da altura e o bloqueio do movimento relax em varias posições. Deve existir a opção de ajuste da tensão para adequar o movimento relax ao biotipo do usuário e também deve dispor de sistema anti impacto para o encosto, o que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Todos componentes metálicos devem receber 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 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Dimensões gerais: largura do assento: 520mm. Profundidade da superfície do assento: 490mm. Largura do encosto: 520mm altura do encosto (do assento à borda superior): 720mm. Altura da superfície do assento: 470/550mm. Altura da borda superior do encosto até o solo: 1150/1230mm.

### **Item 2**

Poltrona giratória, com assento e encosto em concha dupla, formando um monobloco, em compensado, multilaminas prensadas à 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 à 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 coluna central em tubo de aço de diâmetro 50,8 mm em chapa 1,5 mm, fechado na sua parte inferior com arruela de 3mm de espessura, soldada na coluna por solda jetado 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 que deve proporcionar excepcional conforto para o movimento relax. Acionamento do mecanismo por comandos rotativos, através de duas alavancas de fácil manuseio, que permitam regulagem da altura e o bloqueio do movimento relax em varias posições. Deve existir a opção de ajuste da tensão para adequar o movimento relax ao biotipo do usuário e também deve dispor de sistema anti impacto para o encosto, o que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Todos componentes metálicos devem receber 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 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Dimensões gerais: largura do assento: 520mm. Profundidade da superfície do assento: 490mm. Largura do encosto: 520mm. Altura do encosto (do assento à borda superior): 500mm. Altura da superfície do assento: 470/550mm. Altura da borda

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

superior do encosto até o solo: 950/1030mm. Densidade controlada de 33 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente com curvatura para apoio lombar e dorsal, com espessura média de 110 mm. Assento com espuma de poliuretano com densidade controlada de 33 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente com curvatura e borda frontal arredondada, com espessura média de 110 mm. Estofamento do assento e encosto com manta de espuma de 20mm sobrepostas e integradas ao assento e encosto formando desenho harmonioso e proporcionando mais conforto ao usuário. Revestimento integral em tecido ou couro a definir. 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 poltrona. Base giratória com cinco hastes, em tubo de aço de seção elíptica, cromada, soldadas ao tubo central por 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 11mm de diâmetro, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, e eixo horizontal em aço e rodas com 50mm 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.

### Item 3

Poltrona fixa, com assento e encosto em concha dupla, formando um monobloco, em compensado, multilaminas prensadas à 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 à 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/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente com curvatura para apoio lombar e dorsal, com espessura média de 110 mm. Dimensões 520mm de largura e 490mm de altura assento com espuma de poliuretano com densidade controlada de 33 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente com curvatura e borda frontal arredondada, com espessura média de 110 mm. Dimensões 520mm de largura e 490mm de profundidade estofamento do assento e encosto com manta de espuma de 20mm sobrepostas e integradas ao assento e encosto formando desenho harmonioso e proporcionando mais conforto ao usuário. Revestimento integral em tecido ou couro a definir. 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 Poltrona. Estrutura fixa, construída em tubo de aço de seção elíptica, com 2mm de espessura, curvada com raio variável e com reforço interno na região das dobras em aço maciço, flange em chapa de aço com quatro furos para fixação do assento, protegida na sua parte inferior com sapatas deslizantes de nylon injetado. Todos componentes metálicos devem receber tratamento em banho desengraxante, decapagem e fosfatização e são cromadas. Dimensões gerais: altura da superfície do assento: 470 mm. Altura da borda superior do encosto até o solo: 950mm. Largura total: 630 mm. Profundidade total: 720 mm.

### Item 4

Poltrona giratória de espaldar alto com regulagem de altura e inclinação sincronizada e braços fixos. Assento: internamente moldado em madeira compensada multilaminada com tratamento imunizante, com 15mm de espessura, prensado à quente, moldado anatomicamente, com borda frontal arredondada. Espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 50 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente, com bordas arredondadas. Espessura média da espuma do assento 50mm. Contra assento com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas que dispensam o uso de perfil de PVC. Dimensões mínimas: 486 mm de largura x 468 de profundidade. Encosto: internamente moldado em madeira compensada multilaminada com tratamento imunizante, com 15mm de espessura, prensado a quente, moldado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 50 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente, com apoio lombar no encosto e bordas arredondadas. Espessura média da espuma do encosto 50 mm. Contra encosto com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas e acabamento o uso de perfil de PVC para proteção das bordas. Dimensões mínimas: 452 mm de largura x 605 de altura. Revestimento, em tecido ou couro a definir. Base giratória com cinco hastes, em tubo de aço de seção quadrada, medindo 25 x 25mm, 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, eixo horizontal em aço e rodas com 50mm de diâmetro. Coluna com sistema de regulagem de altura, através de pistão a gás (hidropneumático) com 130 mm de curso, com o gás atuando como mola amortecedora de impactos. Coluna central em tubo de aço de diâmetro 50,8 mm

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

em chapa 1,5 mm, com 210 mm de comprimento, fechado na sua parte inferior com arruela de 3mm de espessura, soldada na coluna por solda mig e bucha injetada em poliacetal na parte superior e capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado para acabamento e proteção à coluna central, sendo de ligação estética entre a base e o mecanismo. Mecanismo 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 deve possuir comandos rotativos extremamente fáceis que permitem regulagem da altura e o bloqueio do movimento relax em 4 posições. Sua característica principal deve ser o movimento sincronizado entre o assento e encosto. Deve existir a opção de ajuste da tensão para adequar o movimento relax ao biotipo do usuário e também deve dispor de sistema anti impacto para o encosto, o que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. O sistema preciso de acoplamento do mesmo à coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. O encosto deve possuir regulagem de altura com sistema de cremalheira, em diversas posições, com curso mínimo de 60 mm. 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 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Braços em formato ergonômico em poliuretano injetado flexível com alma em aço, fixados ao assento através de parafusos de 1/4 x 3/4 e porcas garra fixadas à madeira. 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, 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. - laudo contendo os ensaios de estabilidade e resistência, de acordo com a norma NBR 13962/06, comprovados através de laudos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO o, com no mínimo os seguintes ensaios: - desequilíbrio por carregamento na borda frontal; - desequilíbrio para frente e para trás; - fadiga conjugada no assento e encosto - carga estática na base; - durabilidade do mecanismo de rotação do assento; - durabilidade da regulagem de altura do assento; - fadiga nos apoia-braços; - durabilidade ao deslocamento dos rodízios.

### Item 5

Poltrona giratória de espaldar médio com regulagem de altura e inclinação relax. Assento: internamente moldado em madeira compensada multilaminada com tratamento imunizante, 15 mm de espessura, prensado à quente, moldado anatomicamente, borda frontal arredondada. Espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 50 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente, com bordas arredondadas. Espessura mínima da espuma do assento 45 mm. Contra assento com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas que dispensam o uso de perfil de PVC. Dimensões mínimas: 490mm de largura x 480mm de profundidade. Encosto: internamente moldado em madeira compensada multilaminada com tratamento imunizante, com 15 mm de espessura, prensado à quente, moldado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 50 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente, com apoio lombar no encosto e bordas arredondadas. Espessura média da espuma do encosto 45 mm. Contra encosto com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas com o uso de perfil de PVC para proteção das bordas. Dimensões mínimas: 460mm de largura x 470 altura. Revestimento, em tecido ou couro a definir. Suporte do encosto em chapa de aço com 76mm de largura e 6,35mm de espessura, com nervura central para reforço. Base giratória com cinco hastes, em tubo de aço de seção quadrada, medindo 25 x 25mm, 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, eixo horizontal em aço e rodas com 50mm de diâmetro. Coluna com sistema de regulagem de altura, através de pistão a gás (hidropneumático) com 130 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 210mm de comprimento, fechado na sua parte inferior com arruela de 3mm de espessura, soldada na coluna por solda mig e bucha injetada em poliacetal na parte superior e capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado para acabamento e proteção à coluna central, sendo de ligação estética entre a base e o mecanismo. 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 8mm de diâmetro, curvada e com as pontas repuxadas, acoplada ao mecanismo e com mola para o retorno em sua posição. As fixações gerais são feitas através de porcas garra fixadas à madeira, e parafusos de 1/4 x 3/4. Pintura: aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, na cor preta, com camada de 50 a 70 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Braços em formato ergonômico em

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

poliuretano injetado flexível com alma em aço, fixados ao assento através de parafusos de 1/4 x 3/4 e porcas garra fixadas à madeira. - 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, 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 6

Cadeira giratória de espaldar baixo, com braços, com regulagem de inclinação do encosto, com assento e encosto internamente moldados em madeira compensada multilaminada com tratamento imunizante, com 12 mm de espessura, prensados à quente, moldados anatomicamente, com borda frontal do assento arredondada e curvatura anatômica no encosto. Espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 45 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente, com bordas arredondadas, com espessura média da espuma do assento 45 mm e do encosto 35mm. Contra encosto e contra assento com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas e perfil de PVC. Assento com 465mm de largura e 425mm de profundidade e encosto com 410mm de largura e 275mm de altura. Revestimento, em tecido ou couro a definir. Base giratória com cinco hastes, em tubo de aço de seção quadrada, medindo 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 nylon, eixo vertical em aço com 11mm e rodas com 50mm de diâmetro, raio da para 315mm. Coluna com sistema de regulagem de altura, através de pistão a gás (hidropneumático) com 130 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 210mm de comprimento, fechado na sua parte inferior com arruela de 3mm de espessura, soldada na coluna por solda mig e bucha injetada em poliacetal na parte superior. Suporte do assento feito por mecanismo que permite regulagem milimétrica de altura, feita através de alavanca com bloqueio em qualquer posição. O encosto deve possuir regulagem de altura com ajuste telescópico e sistema de cremalheira, com 3 estágios e curso de 70mm, regulagem de inclinação feita através de alavanca com bloqueio em qualquer posição, com faixa de regulagem de 27°, ou livre flutuação. As fixações gerais são feitas através de porcas garra fixadas à madeira, e parafusos de 1/4 x 3/4. Todos componentes metálicos devem receber 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 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Braços em forma de "t", com apoio de braço em poliuretano injetado integral skin, com suporte injetado em polipropileno texturizado, com alma de aço estrutural estampada e vincada de 5mm de espessura e 62mm de largura, com regulagem de altura em 07 posições e curso de 60mm, através de botão do lado externo do braço. Fixados ao assento através de parafusos de 1/4 x 3/4 e porcas garra fixadas à madeira. Altura da superfície do assento: mínimo 430mm e altura do encosto até o solo: mínimo 730mm. - 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, 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. - laudo contendo os ensaios de estabilidade e resistência, de acordo com a norma NBR 13962/06 comprovados através de laudos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO, com no mínimo os seguintes ensaios: - desequilíbrio por carregamento na borda frontal; - carga estática no encosto; - carga estática, horizontal e vertical, nos apoia-braços; - durabilidade do mecanismo de rotação do assento; - durabilidade da regulagem de altura do assento; - fadiga nos apoia-braços; - durabilidade ao deslocamento dos rodízios.

### Item 7

Poltrona fixa espaldar médio pé contínuo com braços base: fixa em formato de "s" contínua, construída em tubo de aço de seção cilíndrica de 1" polegada e 2,25 mm de espessura, protegida na sua parte inferior com sapatas deslizantes de nylon injetado. Suporte do encosto em chapa de aço com 76mm de largura e 6,35mm de espessura, com nervura central para reforço. Todos componentes metálicos devem receber tratamento em banho desengraxante, decapagem e fosfatização. Pintura: aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, na cor preta, com camada de 90 a 100 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Laudo da espessura da película seca NBR 10443:2008 tintas e vernizes – determinação de espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Laudo de aderência da tinta conforme nbr 11003:2010 tintas determinação de aderência, com resultado  $x_0 / y_0 = a$  sem deslocamento de pintura. Laudo de resistência a névoa salina, conforme NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina de material metálico revestido e não revestido, comprovando no mínimo 300 horas de exposição. Assento: internamente moldado em madeira

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

compensada multilaminada com tratamento imunizante, 15 mm de espessura, prensado à quente, moldado anatomicamente, borda frontal arredondada. Espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 50 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente, com bordas arredondadas. Espessura mínima da espuma do assento 45 mm. Contra assento com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas que dispensam o uso de perfil de PVC. Dimensões mínimas: 490mm de largura x 480mm de profundidade. Encosto: internamente moldado em madeira compensada multilaminada com tratamento imunizante, com 15 mm de espessura, prensado à quente, moldado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 50 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente, com apoio lombar no encosto e bordas arredondadas. Espessura média da espuma do encosto 45 mm. Contra encosto com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas com o uso de perfil de PVC. Dimensões mínimas: 460mm de largura x 470 altura. Revestimento, em tecido ou couro a definir. Braços em forma de gota, anatômicos totalmente revestidos em poliuretano injetado integral skin, com alma de aço. Dimensões mínimas: altura da superfície do assento 460 largura do assento 500 profundidade da superfície do assento 480 ângulo de inclinação do assento 5° altura do encosto 480 largura do encosto 490 raio de curvatura do encosto 800 ângulo assento - encosto 104° ângulo de inclinação do encosto 12° altura da borda superior do encosto até o solo 940 medidas conforme norma ABNT: NBR 13962 medidas em milímetros - 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, atestando que o produto atende as exigências da norma reguladora NR-17 do ministério do trabalho, bem como a NBR 13962:2006. - ensaios de classificação física e dimensional e de impacto no assento e encosto, comprovado através de laudo da NBR 13962 / NBR 14110 emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO.

### Item 8

Cadeira fixa de espaldar baixo, sem braços, com assento e encosto internamente moldados em madeira compensada multilaminada com tratamento imunizante, com 12 mm de espessura, prensados à quente, moldados anatomicamente, com borda frontal do assento arredondada e curvatura anatômica no encosto. Espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 45 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente, com bordas arredondadas, com espessura média da espuma do assento 45 mm e do encosto 35mm. Contra assento com capa de proteção injetada em polipropileno e contra encosto com capa de proteção injetada em polipropileno e perfil de proteção. Assento com 465mm de largura e 445mm de profundidade e encosto com 410mm de largura e 275mm de altura. Revestimento, em tecido ou couro a definir. Estrutura fixa em formato de “s” contínua, construída em tubo de aço de seção cilíndrica de 1” polegada e 2,25 mm de espessura, protegida na sua parte inferior com sapatas deslizantes de nylon injetado. Suporte do encosto em tubo de aço de seção oblonga medindo 16 x 30 mm com 1,9 mm de espessura; com dispositivo para regulagem de altura com fixação através de manípulo e com eixo de aço na parte superior, com coxim de borracha flexível, que permite movimento oscilante; fixado com capa de polipropileno injetado e o suporte com capa protetora sanfonada em polietileno. As fixações gerais são feitas através de porcas garra fixadas à madeira, e parafusos de 1/4 x 3/4. Todos componentes metálicos devem receber tratamento em banho desengraxante, decapagem e fosfatização. Pintura aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, na cor preta, com camada de 90 a 100 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° C. Laudo da espessura da película seca NBR 10443:2008 tintas e vernizes – determinação de espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Laudo de aderência da tinta conforme NBR 11003:2010 tintas determinação de aderência, com resultado  $x_0 / y_0 = a$  sem deslocamento de pintura. Laudo de resistência a névoa salina, conforme NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina de material metálico revestido e não revestido, comprovando no mínimo 300 horas de exposição. Dimensões gerais: altura da superfície do assento: 450mm altura da borda superior do encosto até o solo: 820mm largura total sem braços: 470mm. Apresentar: - laudo e 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, 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 9

Longarina de dois lugares, com espaldar médio, com braços. Assento: internamente moldado em madeira compensada multilaminada com tratamento imunizante, 15 mm de espessura, prensado à quente, moldado anatomicamente, borda frontal arredondada. Espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 50 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente, com bordas arredondadas. Espessura mínima da espuma do assento 45 mm. Contra assento com capa de proteção injetada em



## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

polipropileno, com bordas arredondadas que dispensam o uso de perfil de PVC. Dimensões mínimas: 490mm de largura x 480mm de profundidade. Encosto: internamente moldado em madeira compensada multilaminada com tratamento imunizante, com 15 mm de espessura, prensado à quente, moldado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 50 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente, com apoio lombar no encosto e bordas arredondadas. Espessura média da espuma do encosto 45 mm. Contra encosto com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas com o uso de perfil de PVC. Dimensões mínimas: 460mm de largura x 470 altura. Revestimento, em tecido ou courvim a definir. Braços: em formato ergonômico em poliuretano injetado flexível com alma em aço, medindo 360mm de comprimento, 275mm de altura e 50mm de largura. Estrutura com travessa única, em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 3 mm de espessura, colunas laterais e sapatas em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 1.5 mm de espessura, com ponteiros de acabamento em polipropileno injetado, fixadas com rebite. Suporte do assento em tubo de aço de seção quadrada medindo 25 x 25 mm com 1,5 mm de espessura, soldado na travessa. Sapatas niveladoras em aço cromado, com base de apoio em nylon injetado. Todos componentes metálicos devem ser unidos através de solda tipo mig, e 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 90 a 100 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Laudo da espessura da película seca NBR 10443:2008 tintas e vernizes – determinação de espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Laudo de aderência da tinta conforme NBR 11003:2010 tintas determinação de aderência, com resultado  $x_0 / y_0 = a$  sem deslocamento de pintura. Laudo de resistência a névoa salina, conforme NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina de material metálico revestido e não revestido, comprovando no mínimo 300 horas de exposição. Dimensões mínimas: comprimento total 1240mm. Altura da superfície do assento 460mm altura da borda superior do encosto até o solo 940mm medidas conforme norma ABNT: NBR 13962. - 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, 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 10

Longarina de três lugares, com espaldar médio, com braços. Assento: internamente moldado em madeira compensada multilaminada com tratamento imunizante, 15 mm de espessura, prensado à quente, moldado anatomicamente, borda frontal arredondada. Espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 50 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente, com bordas arredondadas. Espessura mínima da espuma do assento 45 mm. Contra assento com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas que dispensam o uso de perfil de PVC. Dimensões mínimas: 490mm de largura x 480mm de profundidade. Encosto: internamente moldado em madeira compensada multilaminada com tratamento imunizante, com 15 mm de espessura, prensado à quente, moldado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 50 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente, com apoio lombar no encosto e bordas arredondadas. Espessura média da espuma do encosto 45 mm. Contra encosto com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas com o uso de perfil de PVC. Dimensões mínimas: 460mm de largura x 470 altura. Revestimento, em tecido ou courvim a definir. Braços: em formato ergonômico em poliuretano injetado flexível com alma em aço, medindo 360mm de comprimento, 275mm de altura e 50mm de largura. Estrutura com travessa única, em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 3 mm de espessura, colunas laterais e sapatas em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 1.5 mm de espessura, com ponteiros de acabamento em polipropileno injetado, fixadas com rebite. Suporte do assento em tubo de aço de seção quadrada medindo 25 x 25 mm com 1,5 mm de espessura, soldado na travessa. Sapatas niveladoras em aço cromado, com base de apoio em nylon injetado. Todos componentes metálicos devem ser unidos através de solda tipo mig, e 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 90 a 100 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Laudo da espessura da película seca NBR 10443:2008 tintas e vernizes – determinação de espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Laudo de aderência da tinta conforme NBR 11003:2010 tintas determinação de aderência, com resultado  $x_0 / y_0 = a$  sem deslocamento de pintura. Laudo de resistência a névoa salina, conforme NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina de material metálico revestido e não revestido, comprovando no mínimo 300 horas de exposição. Dimensões mínimas: comprimento total 1870 mm. Altura da superfície do assento 460 mm altura da borda superior do encosto até o solo 940mm medidas conforme norma ABNT: NBR 13962. - 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,

# 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. - etiqueta de tecido padronizada de acordo com INMETRO.

## Item 11

Longarina de quatro lugares, com espaldar médio, com braços. Assento: internamente moldado em madeira compensada multilaminada com tratamento imunizante, 15 mm de espessura, prensado à quente, moldado anatomicamente, borda frontal arredondada. Espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 50 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente, com bordas arredondadas. Espessura mínima da espuma do assento 45 mm. Contra assento com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas que dispensam o uso de perfil de PVC. Dimensões mínimas: 490 mm de largura x 480 mm de profundidade. Encosto: internamente moldado em madeira compensada multilaminada com tratamento imunizante, com 15 mm de espessura, prensado à quente, moldado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 50 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente, com apoio lombar no encosto e bordas arredondadas. Espessura média da espuma do encosto 45 mm. Contra encosto com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas com o uso de perfil de PVC. Dimensões mínimas: 460 mm de largura x 470 altura. Revestimento, em tecido ou couro a definir. Braços: em formato ergonômico em poliuretano injetado flexível com alma em aço, medindo 360 mm de comprimento, 275 mm de altura e 50mm de largura. Estrutura com travessa única, em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 3 mm de espessura, colunas laterais e sapatas em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 1.5 mm de espessura, com ponteiros de acabamento em polipropileno injetado, fixadas com rebite. Suporte do assento em tubo de aço de seção quadrada medindo 25 x 25 mm com 1,5 mm de espessura, soldado na travessa. Sapatas niveladoras em aço cromado, com base de apoio em nylon injetado. Todos componentes metálicos devem ser unidos através de solda tipo mig, e 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 90 a 100 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Laudo da espessura da película seca NBR 10443:2008 tintas e vernizes – determinação de espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Laudo de aderência da tinta conforme NBR 11003:2010 tintas determinação de aderência, com resultado  $x_0 / y_0 = a$  sem deslocamento de pintura. Laudo de resistência a névoa salina, conforme NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina de material metálico revestido e não revestido, comprovando no mínimo 300 horas de exposição. Dimensões mínimas: comprimento total 2500 mm. Altura da superfície do assento 460 mm altura da borda superior do encosto até o solo 940 mm medidas conforme norma ABNT: NBR 13962. - 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, 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 12

Longarina de cinco lugares, com espaldar médio, com braços. Assento: internamente moldado em madeira compensada multilaminada com tratamento imunizante, 15 mm de espessura, prensado à quente, moldado anatomicamente, borda frontal arredondada. Espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 50 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente, com bordas arredondadas. Espessura mínima da espuma do assento 45 mm. Contra assento com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas que dispensam o uso de perfil de PVC. Dimensões mínimas: 490 mm de largura x 480mm de profundidade. Encosto: internamente moldado em madeira compensada multilaminada com tratamento imunizante, com 15 mm de espessura, prensado à quente, moldado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 50 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente, com apoio lombar no encosto e bordas arredondadas. Espessura média da espuma do encosto 45 mm. Contra encosto com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas com o uso de perfil de PVC. Dimensões mínimas: 460 mm de largura x 470 altura. Revestimento, em tecido ou couro a definir. Braços: em formato ergonômico em poliuretano injetado flexível com alma em aço, medindo 360mm de comprimento, 275mm de altura e 50mm de largura. Estrutura com travessa única, em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 3 mm de espessura, colunas laterais e sapatas em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 1.5 mm de espessura, com ponteiros de acabamento em polipropileno injetado, fixadas com rebite. Suporte do assento em tubo de aço de seção quadrada medindo 25 x 25 mm com 1,5 mm de espessura, soldado na travessa. Sapatas niveladoras em aço cromado, com base de apoio em nylon injetado. Todos componentes metálicos devem ser unidos através de solda tipo mig, e recebem tratamento em banho desengraxante, decapagem e fosfatização. Pintura aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó,

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

na cor preta, com camada de 90 a 100 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Laudo da espessura da película seca NBR 10443:2008 tintas e vernizes – determinação de espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Laudo de aderência da tinta conforme NBR 11003:2010 tintas determinação de aderência, com resultado  $x0 / y0 = a$  sem deslocamento de pintura. Laudo de resistência a névoa salina, conforme NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina de material metálico revestido e não revestido, comprovando no mínimo 300 horas de exposição. Dimensões mínimas: comprimento total 3130 mm. Altura da superfície do assento 460mm altura da borda superior do encosto até o solo 940mm medidas conforme norma ABNT: NBR 13962. - 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, 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 13

Longarina de 2 lugares espaldar baixo sem braços estrutura: travessa em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 3 mm de espessura, com ponteiros de acabamento em polipropileno injetado. Pés reforçados em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 1.5 mm, com tampas de acabamento em polipropileno injetado, fixadas com rebite, sapatas niveladoras em aço cromado, com base de apoio em nylon injetado para corrigir eventuais desníveis do piso. Suporte do assento em chapa de aço de formato retangular, de 190 x 260 x 3.2 mm de espessura, soldado na travessa. Suporte do encosto soldado no suporte do assento, confeccionado em tubo de aço de seção oblonga medindo 16 x 30 mm com 1,9 mm de espessura com capa protetora sanfonada em polietileno e eixo de aço na parte superior, com coxim de borracha flexível que permite movimento oscilante; fixado com ao encosto capa reforçada de polipropileno injetado. Todos componentes metálicos devem receber tratamento em banho desengraxante, decapagem e fosfatização. Pintura aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, na cor preta, com camada de 90 a 100 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Laudo da espessura da película seca NBR 10443:2008 tintas e vernizes – determinação de espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Laudo de aderência da tinta conforme NBR 11003:2010 tintas determinação de aderência, com resultado  $x0 / y0 = a$  sem deslocamento de pintura. Laudo de resistência a névoa salina, conforme NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina de material metálico revestido e não revestido, comprovando no mínimo 300 horas de exposição. Assento e encosto: em compensado multilaminado com tratamento imunizante (cupincida), de 12 mm de espessura, prensado à quente, moldado anatomicamente. Estofados com espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 45 a 55 kg/m<sup>3</sup>, moldados anatomicamente, com bordas arredondadas. Espessura média da espuma do assento e do encosto 35 mm. Contra assento com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas que dispensam o uso de perfil de PVC. Contra encosto com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas com uso de perfil de PVC. Fixação feita através de porcas garra fixadas à madeira. Revestimento, em tecido ou couro a definir. Dimensões mínimas: comprimento total 980 mm. Altura da superfície do assento 460 assento com 425 de largura x 410 de profundidade ângulo de inclinação do assento 3° encosto com 265 de altura x 350 de largura ângulo assento - encosto 104° ângulo de inclinação do encosto 15° medidas conforme norma ABNT: NBR 13962 medidas em milímetros - 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, 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 14

Longarina de 2 lugares espaldar baixo sem braços estrutura: travessa em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 3 mm de espessura, com ponteiros de acabamento em polipropileno injetado. Pés reforçados em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 1.5 mm, com tampas de acabamento em polipropileno injetado, fixadas com rebite, sapatas niveladoras em aço cromado, com base de apoio em nylon injetado para corrigir eventuais desníveis do piso. Suporte do assento em chapa de aço de formato retangular, de 190 x 260 x 3.2 mm de espessura, soldado na travessa. Suporte do encosto soldado no suporte do assento, confeccionado em tubo de aço de seção oblonga medindo 16 x 30 mm com 1,9 mm de espessura com capa protetora sanfonada em polietileno e eixo de aço na parte superior, com coxim de borracha flexível que permite movimento oscilante; fixado com ao encosto capa reforçada de polipropileno injetado. Todos componentes metálicos devem receber tratamento em banho desengraxante, decapagem e fosfatização. Pintura aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, na cor preta, com camada de 90 a 100 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Laudo da espessura da película seca NBR 10443:2008 tintas e vernizes – determinação de

## **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Laudo de aderência da tinta conforme NBR 11003:2010 tintas determinação de aderência, com resultado  $x0 / y0 = a$  sem deslocamento de pintura. Laudo de resistência a névoa salina, conforme NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina de material metálico revestido e não revestido, comprovando no mínimo 300 horas de exposição. Assento e encosto: em compensado multilaminado com tratamento imunizante (cupincida), de 12 mm de espessura, prensado à quente, moldado anatomicamente. Estofados com espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 45 a 55 kg/m<sup>3</sup>, moldados anatomicamente, com bordas arredondadas. Espessura média da espuma do assento e do encosto 35 mm. Contra assento com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas que dispensam o uso de perfil de PVC. Contra encosto com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas com uso de perfil de PVC. Fixação feita através de porcas garra fixadas à madeira. Revestimento, em tecido ou couro a definir. Dimensões mínimas: comprimento total 980mm. Altura da superfície do assento 460 mm assento com 425 de largura x 410 de profundidade ângulo de inclinação do assento 3° encosto com 265 de altura x 350 de largura ângulo assento - encosto 104° ângulo de inclinação do encosto 15° medidas conforme norma ABNT: NBR 13962 medidas em milímetros - 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, 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 15**

Longarina de 4 lugares espaldar baixo sem braços estrutura: travessa em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 3 mm de espessura, com ponteiros de acabamento em polipropileno injetado. Pés reforçados em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 1.5 mm, com tampas de acabamento em polipropileno injetado e sapatas niveladoras em aço cromado, com base de apoio em nylon injetado para corrigir eventuais desníveis do piso. Suporte do assento em chapa de aço de formato retangular, de 190 x 260 x 3.2 mm de espessura, soldado na travessa. Suporte do encosto soldado no suporte do assento, confeccionado em tubo de aço de seção oblonga medindo 16 x 30 mm com 1,9 mm de espessura com capa protetora sanfonada em polietileno e eixo de aço na parte superior, com coxim de borracha flexível que permite movimento oscilante; fixado com ao encosto capa reforçada de polipropileno injetado. Todos componentes metálicos devem receber tratamento em banho desengraxante, decapagem e fosfatização. Pintura aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, na cor preta, com camada de 90 a 100 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Laudo da espessura da película seca nbr 10443:2008 tintas e vernizes – determinação de espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Laudo de aderência da tinta conforme NBR 11003:2010 tintas determinação de aderência, com resultado  $x0 / y0 = a$  sem deslocamento de pintura. Laudo de resistência a névoa salina, conforme NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina de material metálico revestido e não revestido, comprovando no mínimo 300 horas de exposição. Assento e encosto: em compensado multilamina com tratamento imunizante (cupincida), de 12 mm de espessura, prensado à quente, moldado anatomicamente. Estofados com espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 45 a 55 kg/m<sup>3</sup>, moldados anatomicamente, com bordas arredondadas. Espessura média da espuma do assento e do encosto 35 mm. Contra assento com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas que dispensam o uso de perfil de PVC. Contra encosto com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas com uso de perfil de PVC. Fixação feita através de porcas garra fixadas à madeira. Revestimento, em tecido ou couro a definir e etiqueta padronizada de acordo com INMETRO. Dimensões mínimas: comprimento total 2080 mm. Altura da superfície do assento 460 mm assento com 425 de largura x 410 de profundidade ângulo de inclinação do assento 3° encosto com 265 de altura x 350 de largura ângulo assento - encosto 104° ângulo de inclinação do encosto 15° medidas conforme norma ABNT: NBR 13962 medidas em milímetros - 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, atestando que o produto atende as exigências da norma reguladora NR-17 do ministério do trabalho, bem como a NBR 13962:2006.

### **Item 16**

Longarina de 5 lugares espaldar baixo sem braços estrutura: travessa em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 3 mm de espessura, com ponteiros de acabamento em polipropileno injetado. Pés reforçados em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 1.5 mm, com tampas de acabamento em polipropileno injetado e sapatas niveladoras em aço cromado, com base de apoio em nylon injetado para corrigir eventuais desníveis do piso. Suporte do assento em chapa de aço de formato retangular, de 190 x 260 x 3.2 mm de espessura, soldado na travessa. Suporte do encosto soldado no suporte do assento,

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

confeccionado em tubo de aço de seção oblonga medindo 16 x 30 mm com 1,9 mm de espessura com capa protetora sanfonada em polietileno e eixo de aço na parte superior, com coxim de borracha flexível que permite movimento oscilante; fixado com ao encosto capa reforçada de polipropileno injetado. Todos componentes metálicos devem receber tratamento em banho desengraxante, decapagem e fosfatização. Pintura aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, na cor preta, com camada de 90 a 100 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Laudo da espessura da película seca NBR 10443:2008 tintas e vernizes – determinação de espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Laudo de aderência da tinta conforme NBR 11003:2010 tintas determinação de aderência, com resultado  $x0 / y0 = a$  sem deslocamento de pintura. Laudo de resistência a névoa salina, conforme NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina de material metálico revestido e não revestido, comprovando no mínimo 300 horas de exposição. Assento e encosto: em compensado multilamina com tratamento imunizante (cupincida), de 12 mm de espessura, prensado à quente, moldado anatomicamente. Estofados com espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 45 a 55 kg/m<sup>3</sup>, moldados anatomicamente, com bordas arredondadas. Espessura média da espuma do assento e do encosto 35 mm. Contra assento com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas que dispensam o uso de perfil de PVC. Contra encosto com capa de proteção injetada em polipropileno, com bordas arredondadas com uso de perfil de PVC. Fixação feita através de porcas garra fixadas à madeira. Revestimento, em tecido ou courvim a definir e etiqueta padronizada de acordo com INMETRO. Dimensões mínimas: comprimento total 2630mm. Altura da superfície do assento 460 assento com 425 de largura x 410 de profundidade ângulo de inclinação do assento 3° encosto com 265 de altura x 350 de largura ângulo assento - encosto 104° ângulo de inclinação do encosto 15° medidas conforme norma ABNT: NBR 13962 medidas em milímetros - 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, atestando que o produto atende as exigências da norma reguladora NR-17 do ministério do trabalho, bem como a NBR 13962:2006.

### Item 17

Cadeira empilhável de espaldar baixo com capa plástica no assento e encosto. Assento com estrutura em polipropileno injetado com nervuras estruturais de reforço, em formato anatômico e encosto com estrutura em madeira compensada em formato anatômico, estofados com espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 45 a 55 kg/m<sup>3</sup>, moldados anatomicamente, com 30mm de espessura, bordas arredondadas e sem grampos aparentes. Revestimento, em tecido ou courvim a definir. Contra encosto com capa de proteção em polipropileno injetado. Contra assento com capa de proteção em polipropileno injetado. Estrutura: fixa em formato quatro pés, construída em tubo de aço de seção oblonga 16x30x1,5 mm de espessura, protegida na sua parte interna com batedores de nylon para proteção durante o empilhamento e na parte inferior com ponteiras internas em nylon injetado. Travessas em tubo de aço com diâmetro de 3/4"x1,5mm de espessura. Suporte do encosto em tubo de seção oblonga 16x30x1,9mm de espessura, formando duas colunas paralelas soldadas na base. Todos componentes metálicos devem receber tratamento em banho desengraxante, decapagem e fosfatização. Pintura aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, com camada de 90 a 100 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Laudo da espessura da película seca NBR 10443:2008 tintas e vernizes – determinação de espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Laudo de aderência da tinta conforme NBR 11003:2010 tintas determinação de aderência, com resultado  $x0 / y0 = a$  sem deslocamento de pintura. Laudo de resistência a névoa salina, conforme NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina de material metálico revestido e não revestido, comprovando no mínimo 300 horas de exposição. As fixações gerais deverão ser feitas através de porcas garra fixadas a madeira, e parafusos de 1/4" zincados de preto. Dimensões mínimas: largura do assento 480 mm largura do encosto 480 mm; profundidade do assento 430mm; altura do encosto 330mm; altura da superfície do assento 440mm; altura da borda superior do encosto até o solo 830mm. Medidas conforme norma ABNT: NBR 13962 - 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, 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. - deve atender aos ensaios de estabilidade e resistência, de acordo com a norma NBR 13962/06, comprovados através de laudos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO, com no mínimo os seguintes ensaios: - desequilíbrio para frente, lateral e para trás; - carga estática no encosto; - fadiga conjugada no assento e encosto para cadeira diálogo; - fadiga da borda anterior do assento para cadeira de diálogo; - carga estática horizontal para frente e lateral nos pés.

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## Item 18

Assento e encosto em compensado multilaminas com tratamento imunizante (cupincida), de 12 mm de espessura, prensado a quente, moldado anatomicamente. Estofados com espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 45 a 55 kg/m<sup>3</sup>, moldados anatomicamente, com 35 mm de espessura, bordas arredondadas e sem grampos aparentes. Revestimento em tecido tipo crepe 100% poliéster, com 360 gramas por metro linear. Contra encosto em vinil com forro em algodão. 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. Estrutura fixa em formato quatro pés, construída em tubo de aço de seção oblonga 16x30 e 1,2 mm de espessura, protegida na sua parte interna com batedores de nylon para proteção durante o empilhamento e na parte inferior com ponteiras internas em nylon injetado. Suporte do encosto em tubo de seção oblonga 16x30 e 1,5 mm de espessura, formando duas colunas paralelas soldadas na base. Travessas em tubo de aço, com diâmetro de 3/4" e 1,2 mm de espessura, soldados a estrutura. Todos componentes metálicos recebem tratamento em banho desengraxante, decapagem e fosfatização. Pintura aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, com camada de 50 a 70 µm e polimerização em estufa na temperatura de 180° a 200° c. Dimensões aproximadas: assento 460 mm de largura x 410 de profundidade. Encosto 480 mm de largura x 340 de altura. Altura da superfície do assento 440 mm. Altura da borda superior do encosto até o solo 830 mm. Largura total 540 mm. Profundidade total 590 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 NBR13962:2006. - etiqueta de tecido padronizada de acordo com INMETRO.

## Item 19

Cadeira giratória sem braços, com assento manufaturado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento texturizado para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação das tuberosidades esquiáticas no assento, não deslizando para frente. Para não obstruir a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, o assento deve ter as bordas frontais (anteriores) curvadas para baixo. Deve ser fixado a estrutura por parafusos e rebites. Dimensões mínimas: 460mm de largura x 420mm de profundidade. Encosto manufaturado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 13 fileiras de orifícios triangulares, de medidas aproximadas 10 x 10 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia. Deve ser fixado a estrutura por sistema de encaixe e travado com rebites. Dimensões mínimas: 460mm de largura x 330mm de altura. Base giratória com cinco hastes, em tubo de aço de seção quadrada, medindo 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 nylon, eixo vertical em aço com 11mm e rodas com 50mm de diâmetro. Coluna com sistema de regulagem de altura, através de pistão a gás (hidropneumático) com 130 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 210mm de comprimento, fechado na sua parte inferior com arruela de 3mm de espessura, soldada na coluna por solda mig e bucha injetada em poliacetal na parte superior. Suporte do assento feito por mecanismo que permite regulagem milimétrica de altura, feita através de alavanca com bloqueio em qualquer posição. Suporte do assento e encosto em tubo de seção oblonga 16x30x1,9mm de espessura, formando duas colunas paralelas soldadas na base. Travessas em tubo de aço com diâmetro de 3/4"x 1,5mm de espessura e duas barras de ferro chato de 32mm de largura x 3/16" de espessura, unidos através de solda mig. Todos componentes metálicos devem ser unidos através de solda tipo mig, e 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 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Altura da superfície do assento 430mm; altura da borda superior do encosto até o solo 770mm. Profundidade total 650mm. - fabricada de acordo com a norma de ergonomia NR 17 e NBR 13962/06 - 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, atestando que o produto atende as exigências da norma reguladora NR-17 do Ministério do Trabalho, bem como a NBR 13962:2006.

## Item 20

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Longarina de dois lugares, com assento e encosto em polipropileno injetado. Estrutura com travessa única, em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 3 mm de espessura, colunas laterais e sapatas em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 1.5 mm de espessura, com ponteiros de acabamento em polipropileno injetado, fixadas com rebite. Suporte do assento em tubo de aço de seção quadrada medindo 25 x 25 mm com 1,5 mm de espessura. Sapatas niveladoras em aço cromado, com base de apoio em nylon injetado. Suporte do assento e encosto em tubo de seção oblonga 16x30x1,9mm de espessura, formando duas colunas paralelas soldadas na base. Travessas em tubo de aço com diâmetro de 3/4"x1,5mm de espessura e duas barras de ferro chato de 32mm de largura x 3/16" de espessura, unidos através de solda mig. Todos componentes metálicos devem ser unidos através de solda tipo mig, e 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 90 a 100 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Laudo da espessura da película seca NBR 10443:2008 tintas e vernizes – determinação de espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Laudo de aderência da tinta conforme NBR 11003:2010 tintas determinação de aderência, com resultado  $x_0 / y_0 = a$  sem deslocamento de pintura. Laudo de resistência a névoa salina, conforme NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina de material metálico revestido e não revestido, comprovando no mínimo 300 horas de exposição. Assento manufaturado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento texturizado para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação das tuberosidades esquiátricas no assento, não deslizando para frente. Para não obstruir a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, o assento deve ter as bordas frontais (anteriores) curvadas para baixo. Deve ser fixado a estrutura por parafusos e rebites. Dimensões mínimas: 460mm de largura x 420mm de profundidade. Encosto manufaturado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 13 fileiras de orifícios triangulares, de medidas aproximadas 10 x 10 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia. Deve ser fixado a estrutura por sistema de encaixe e travado com rebites. Dimensões mínimas: 460mm de largura x 330mm de altura. Altura da superfície do assento 430mm; altura da borda superior do encosto até o solo 760mm. Comprimento total 1030mm. Profundidade total 600mm. - fabricada de acordo com a norma de ergonomia NR 17 e NBR 13962/06 - 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, atestando que o produto atende as exigências da norma reguladora NR-17 do Ministério do Trabalho, bem como a NBR 13962:2006.

### Item 21

Longarina de três lugares, com assento e encosto em polipropileno injetado. Estrutura com travessa única, em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 3 mm de espessura, colunas laterais e sapatas em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 1.5 mm de espessura, com ponteiros de acabamento em polipropileno injetado, fixadas com rebite. Suporte do assento em tubo de aço de seção quadrada medindo 25 x 25 mm com 1,5 mm de espessura. Sapatas niveladoras em aço cromado, com base de apoio em nylon injetado. Suporte do assento e encosto em tubo de seção oblonga 16x30x1,9mm de espessura, formando duas colunas paralelas soldadas na base. Travessas em tubo de aço com diâmetro de 3/4"x1,5mm de espessura e duas barras de ferro chato de 32mm de largura x 3/16" de espessura, unidos através de solda mig. Todos componentes metálicos devem ser unidos através de solda tipo mig, e 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 90 a 100 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Laudo da espessura da película seca NBR 10443:2008 tintas e vernizes – determinação de espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Laudo de aderência da tinta conforme NBR 11003:2010 tintas determinação de aderência, com resultado  $x_0 / y_0 = a$  sem deslocamento de pintura. Laudo de resistência a névoa salina, conforme NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina de material metálico revestido e não revestido, comprovando no mínimo 300 horas de exposição. Assento manufaturado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento texturizado para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação das tuberosidades esquiátricas no assento, não deslizando para frente. Para não obstruir a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, o assento deve ter as bordas frontais (anteriores) curvadas para baixo. Deve ser fixado a estrutura por parafusos e rebites. Dimensões mínimas: 460mm de largura x 420mm de profundidade. Encosto manufaturado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 13 fileiras de orifícios triangulares, de medidas aproximadas 10 x 10 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia. Deve ser fixado a estrutura por sistema de encaixe e travado com rebites. Dimensões mínimas: 460mm de largura x 330mm de altura. Altura da superfície do assento 430mm; altura da borda superior do encosto até o solo 760mm. Comprimento total 1600mm. Profundidade total 600mm. - fabricada de acordo com a norma de

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

ergonomia NR 17 e NBR 13962/06 - 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, atestando que o produto atende as exigências da norma reguladora NR-17 do ministério do trabalho, bem como a NBR 13962:2006.

## Item 22

Longarina de três lugares, com assento e encosto em polipropileno injetado. Estrutura com travessa única, em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 3 mm de espessura, colunas laterais e sapatas em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 1.5 mm de espessura, com ponteiros de acabamento em polipropileno injetado, fixadas com rebite. Suporte do assento em tubo de aço de seção quadrada medindo 25 x 25 mm com 1,5 mm de espessura. Sapatas niveladoras em aço cromado, com base de apoio em nylon injetado. Suporte do assento e encosto em tubo de seção oblonga 16x30x1,9mm de espessura, formando duas colunas paralelas soldadas na base. Travessas em tubo de aço com diâmetro de 3/4"x1,5mm de espessura e duas barras de ferro chato de 32mm de largura x 3/16" de espessura, unidos através de solda mig. Todos componentes metálicos devem ser unidos através de solda tipo mig, e 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 90 a 100 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Laudo da espessura da película seca NBR 10443:2008 tintas e vernizes – determinação de espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Laudo de aderência da tinta conforme NBR 11003:2010 tintas determinação de aderência, com resultado  $x_0 / y_0 = a$  sem deslocamento de pintura. Laudo de resistência a névoa salina, conforme NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina de material metálico revestido e não revestido, comprovando no mínimo 300 horas de exposição. Assento manufaturado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento texturizado para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação das tuberosidades esquiátricas no assento, não deslizando para frente. Para não obstruir a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, o assento deve ter as bordas frontais (anteriores) curvadas para baixo. Deve ser fixado a estrutura por parafusos e rebites. Dimensões mínimas: 460mm de largura x 420mm de profundidade. Encosto manufaturado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 13 fileiras de orifícios triangulares, de medidas aproximadas 10 x 10 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia. Deve ser fixado a estrutura por sistema de encaixe e travado com rebites. Dimensões mínimas: 460mm de largura x 330mm de altura. Altura da superfície do assento 430mm; altura da borda superior do encosto até o solo 760mm. Comprimento total 1600mm. Profundidade total 600mm. - fabricada de acordo com a norma de ergonomia NR 17 e NBR 13962/06 - 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, atestando que o produto atende as exigências da norma reguladora NR-17 do Ministério do Trabalho, bem como a NBR 13962:2006.

## Item 23

Longarina de cinco lugares, com assento e encosto em polipropileno injetado. Estrutura com travessa única, em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 3 mm de espessura, colunas laterais e sapatas em tubo de aço de seção retangular 50 x 30 x 1.5 mm de espessura, com ponteiros de acabamento em polipropileno injetado, fixadas com rebite. Suporte do assento em tubo de aço de seção quadrada medindo 25 x 25 mm com 1,5 mm de espessura. Sapatas niveladoras em aço cromado, com base de apoio em nylon injetado. Suporte do assento e encosto em tubo de seção oblonga 16x30x1,9mm de espessura, formando duas colunas paralelas soldadas na base. Travessas em tubo de aço com diâmetro de 3/4"x1,5mm de espessura e duas barras de ferro chato de 32mm de largura x 3/16" de espessura, unidos através de solda mig. Todos componentes metálicos devem ser unidos através de solda tipo mig, e 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 90 a 100 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Laudo da espessura da película seca NBR 10443:2008 tintas e vernizes – determinação de espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Laudo de aderência da tinta conforme NBR 11003:2010 tintas determinação de aderência, com resultado  $x_0 / y_0 = a$  sem deslocamento de pintura. Laudo de resistência a névoa salina, conforme NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina de material metálico revestido e não revestido, comprovando no mínimo 300 horas de exposição. Assento manufaturado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento texturizado para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação das tuberosidades esquiátricas no assento, não deslizando para frente. Para não obstruir a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, o assento deve ter as bordas frontais (anteriores) curvadas para baixo.



## **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

Deve ser fixado a estrutura por parafusos e rebites. Dimensões mínimas: 460mm de largura x 420mm de profundidade. Encosto manufaturado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 13 fileiras de orifícios triangulares, de medidas aproximadas 10 x 10 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia. Deve ser fixado a estrutura por sistema de encaixe e travado com rebites. Dimensões mínimas: 460mm de largura x 330mm de altura. Altura da superfície do assento 430mm; altura da borda superior do encosto até o solo 760mm. Comprimento total 2740mm. Profundidade total 600mm. - fabricada de acordo com a norma de ergonomia NR 17 e NBR 13962/06 - 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, atestando que o produto atende as exigências da norma reguladora NR-17 do ministério do trabalho, bem como a NBR 13962:2006.

### **Item 24**

Sofá de um lugar, com braços fechados. Braços em formato retangular, com estrutura em madeira maciça com 25 mm de espessura, provida de reflorestamento, com aplicação de tratamento imunizante. Estofado com camada de espuma moldada e acabamento superior dos braços formando uma moldura com 180 mm de largura e 30 mm de espessura, comprimento total de 780 mm e altura de 580 mm. Cada braço dotado de duas sapatas reguláveis, com 50 mm de diâmetro, deslizantes em polipropileno injetado com acabamento cromado. Estrutura base do assento, painéis e do encosto em madeira maciça com 25 mm de espessura, provida de reflorestamento, com aplicação de tratamento imunizante, estofados com espuma de poliuretano moldada, auto extingüível, com densidade média de 33 kg/m<sup>3</sup>, assento e encosto com espessura média de 100 mm, com bordas arredondadas e com manta acrílica de 10 mm de espessura, para melhor anatomia e conforto. Assento com 510 mm de profundidade e espessura total do encosto 150 mm. Sustentação com percintas especiais de borracha flexível, fixadas com grampos de arame galvanizado e cobertura de espuma. Revestimento, em tecido ou courvin a definir. Comprimento total de 01 lugar 860 mm. Profundidade total 850 mm. Altura total do encosto ao solo 850 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 25**

Sofá de dois lugares. Braços em formato retangular, com estrutura em madeira maciça com 25 mm de espessura, provida de reflorestamento, com aplicação de tratamento imunizante. Estofado com camada de espuma moldada e acabamento superior dos braços formando uma moldura com 180 mm de largura e 30 mm de espessura, comprimento total de 780 mm e altura de 580 mm. Cada braço dotado de duas sapatas reguláveis, com 50 mm de diâmetro, deslizantes em polipropileno injetado com acabamento cromado. Estrutura base do assento, painéis e do encosto em madeira maciça com 25 mm de espessura, provida de reflorestamento, com aplicação de tratamento imunizante, estofados com espuma de poliuretano moldada, auto extingüível, com densidade média de 33 kg/m<sup>3</sup>, assento e encosto com espessura média de 100 mm, com bordas arredondadas e com manta acrílica de 10 mm de espessura, para melhor anatomia e conforto. Assento com 510 mm de profundidade e espessura total do encosto 150 mm. Sustentação com percintas especiais de borracha flexível, fixadas com grampos de arame galvanizado e cobertura de espuma. Revestimento, em tecido ou courvin a definir. Comprimento total de 02 lugares 1460 mm. Profundidade total 850 mm. Altura total do encosto ao solo 850 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 26**

Sofá de três lugares em concha única, com braços em forma de "h" cromados. Assento e encosto em forma de concha única, com estrutura interna construída em tubos de aço e com percintas elásticas. Estofados com espuma injetada em poliuretano flexível com densidade média controlada de 45 kg/m<sup>3</sup>, moldados anatomicamente, com bordas arredondadas e com espessura média de 65 mm. Revestimento, integral em tecido ou courvim a definir, com costuras duplas nas bordas laterais. Par de braços em forma de "h" e dois pés intermediários, totalmente construídos com tubo elíptico de aço, com tratamento em banhos desengraxante e decapagem e acabamento cromado. Comprimento total 03 lugares 1890 mm. Profundidade total 700 mm. Largura do assento 600 mm. Profundidade do assento 520 mm. Largura do encosto 600 mm. Altura do encosto 440 mm. Altura do encosto em relação ao solo 760 mm.

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## Item 27

Mesa de canto com tampo de vidro tampo confeccionado em vidro incolor com 10 mm de espessura, sobreposto à estrutura e fixado através de ventosas de sucção, com as bordas laterais arredondadas. Estrutura formada por tubos de aço de seção oblonga de 20 x 48 x 1,2 mm de espessura. Cada um dos pés deve formar uma estrutura retangular fechada com os cantos curvados, protegidos nas partes inferiores com sapatas deslizantes em nylon injetado. Todas as partes metálicas recebem tratamento em banhos desengraxante e decapagem e acabamento cromado. Dimensões: largura - 600 mm profundidade - 600 mm altura - 380 mm

## Item 28

Cadeira universitária, de espaldar baixo, com prancheta fixa e porta livros. Estrutura fixa em formato quatro pés, construída em tubo de aço com diâmetro mínimo de 3/4 e com espessura mínima de 1,20 mm, com duas travessas entre os pés para sustentação do porta livros. Suporte do encosto formando duas colunas paralelas soldadas nas duas travessas de sustentação do assento, confeccionado em tubo de aço de seção cilíndrica de 19 mm e 1,50 mm de espessura, e suporte da prancheta soldado na base, confeccionado em tubo de aço de seção cilíndrica de 7/8 e 1,50 mm de espessura. Hastes do porta livros em aço trefilado com diâmetro 3/16" e proteção na parte inferior dos quatro pés com ponteiros deslizantes em polipropileno injetado. 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. Assento em compensado multilaminas com tratamento imunizante (cupincida), de 12 mm de espessura, prensado a quente, moldado anatomicamente. Estofado com espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 45 kg/m³, moldada anatomicamente, com bordas arredondadas. Espessura da espuma do assento 45 mm. Contra assento em non woven (fibra 100% polipropileno). Dimensões: 420 mm de largura x 400 mm de profundidade. Encosto em compensado multilaminas com tratamento imunizante (cupincida), de 12 mm de espessura, prensado a quente, moldado anatomicamente. Estofado com espuma injetada em poliuretano de alta resistência, densidade média de 35 kg/m³, moldados anatomicamente, com bordas arredondadas e sem grampos aparentes. Espessura da espuma do encosto 40 mm. Revestimento integral do encosto com costuras duplas nas laterais. Dimensões: 390 mm de largura x 260 mm de altura. Revestimento em tecido tipo crepe 100% poliéster, com 360 gramas por metro linear. As fixações gerais são feitas através de porcas garra fixadas à madeira. Prancheta fixa em MDF de 18 mm de espessura, com 480 mm de comprimento e 250 mm de largura, revestida em laminado melamínico em ambas as faces, na cor platina e bordas de proteção em perfil de PVC na cor preta. Dimensões gerais: altura da superfície do assento: 460 mm. Altura da borda superior do encosto até o solo: 830 mm. Largura total: 540 mm. Profundidade total: 680 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 29

Poltrona giratória de espaldar alto com assento e encosto em concha única, em compensado, multilaminas prensadas à quente, moldadas anatomicamente, com curvaturas para apoio lombar, e com tratamento imunizante (cupincida), formando 16 mm de espessura. Contra capa interna em compensado, multilaminas prensadas à quente, moldadas anatomicamente, e com tratamento imunizante (cupincida), formando 8 mm de espessura, utilizada com base da espuma, e com sistema de fixação na concha monobloco. Encosto com espuma de poliuretano injetado com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, moldada anatomicamente com curvatura para apoio lombar, dorsal e apoio para cabeça, com espessura média de 60 mm. Assento com espuma de poliuretano injetado com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, moldada anatomicamente com curvatura e borda frontal arredondada, com espessura média de 60 mm. Revestimento intermediário entre o assento e o encosto, formando gomos horizontais. Estofamento do assento e encosto com camada de manta de 8mm e revestimento integral em tecido ou courvim a definir. Base giratória com cinco hastes, injetadas em alumínio polido, dotada de cinco rodízios duplos, giratórios de nylon, com haste vertical em aço com 11mm de diâmetro, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base e rodas com 50mm 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, fechado na sua parte inferior com arruela de 3mm de espessura,

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

soldada na coluna por solda mig e bucha injetada em poliacetal na parte superior. Mecanismo de inclinação 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 que proporcione conforto para o movimento relax. O mecanismo deve possuir comandos rotativos através de duas alavancas, de fácil acesso e manuseio, que permitam regulagem da altura e o bloqueio do movimento relax em varias posições. O ajuste da tensão por manípulo deve possibilitar a adequação do movimento relax ao biótipo do usuário. Este mecanismo deve dispor sistema anti impacto para o encosto o que impeça o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Todos componentes metálicos devem receber tratamento em banho desengraxante, decapagem e fosfatização. A pintura deve ser aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, na cor preta, com camada de 50 a 70 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Par de braços anatômicos em alumínio polido, e apoio com o mesmo revestimento da poltrona. Dimensões gerais: largura do assento: 500 mm. Profundidade da superfície do assento: 480 mm. Largura do encosto: 500 mm. Altura do encosto (do assento à borda superior): 720 mm. Altura da superfície do assento: 460/560 mm. Altura da borda superior do encosto até o solo: 1130/1230 mm.

### Item 30

Poltrona giratória de espaldar médio com assento e encosto em concha única, em compensado, multilaminas prensadas à quente, moldadas anatomicamente, com curvaturas para apoio lombar, e com tratamento imunizante (cupincida), formando 16 mm de espessura. Contra capa interna em compensado, multilaminas prensadas à quente, moldadas anatomicamente, e com tratamento imunizante (cupincida), formando 8 mm de espessura, utilizada com base da espuma, e com sistema de fixação na concha monobloco. Encosto com espuma de poliuretano injetado com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, moldada anatomicamente com curvatura para apoio lombar e dorsal, com espessura média de 60 mm. Assento com espuma de poliuretano injetado com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, moldada anatomicamente com curvatura e borda frontal arredondada, com espessura média de 60 mm. Revestimento intermediário entre o assento e o encosto, formando gomos horizontais. Estofamento do assento e encosto com camada de manta de 8mm e revestimento integral em tecido ou courvim a definir. Base giratória com cinco hastes, injetadas em alumínio polido, dotada de cinco rodízios duplos, giratórios de nylon, com haste 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 50mm de diâmetro. Coluna com sistema de regulagem de altura, através de pistão a gás (hidropneumatico) 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, fechado na sua parte inferior com arruela de 3mm de espessura, soldada na coluna por solda mig e bucha injetada em poliacetal na parte superior. Mecanismo de inclinação excêntrica com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e placa superior em chapa de aço estampada que garanta alta resistência mecânica, com ponto de giro deslocado em relação ao eixo de rotação que proporcione conforto para o movimento relax. O mecanismo deve possuir comandos rotativos através de duas alavancas, de fácil acesso e manuseio, que permitam regulagem da altura e o bloqueio do movimento relax em varias posições. O ajuste da tensão por manípulo deve possibilitar a adequação do movimento relax ao biótipo do usuário. Este mecanismo deve dispor 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 devem receber tratamento em banho desengraxante, decapagem e fosfatização. A pintura aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, na cor preta, com camada de 50 a 70 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Par de braços anatômicos em alumínio polido, e apoio com o mesmo revestimento da poltrona. Dimensões gerais: largura do assento: 500 mm. Profundidade da superfície do assento: 480 mm. Largura do encosto: 500 mm. Altura do encosto (do assento à borda superior): 660 mm. Altura da superfície do assento: 460/560 mm. Altura da borda superior do encosto até o solo: 1090/1190mm.

### Item 31

Poltrona giratória de espaldar médio com assento e encosto em concha única, em compensado, multilaminas prensadas à quente, moldadas anatomicamente, com curvaturas para apoio lombar, e com tratamento imunizante (cupincida), formando 16 mm de espessura. Contra capa interna em compensado, multilaminas prensadas à quente, moldadas anatomicamente, e com tratamento imunizante (cupincida), formando 8 mm de espessura, utilizada com base da espuma, e com sistema de fixação na concha monobloco. Encosto com espuma de poliuretano injetado com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, moldada anatomicamente com curvatura para apoio lombar e dorsal, com espessura média de 60 mm. Assento com espuma de poliuretano injetado com densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, moldada anatomicamente com curvatura e borda frontal arredondada, com espessura média de 60 mm. Revestimento intermediário entre o assento e o encosto, formando gomos horizontais. Estofamento do assento e encosto com camada de manta de 8mm e revestimento integral em tecido ou courvim a definir.

## **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

Estrutura fixa, construída em tubo de aço de seção elíptica, com 2 mm de espessura, curvada com raio variável e com reforço interno na região das dobras em aço maciço, flange em chapa de aço com quatro furos para fixação do assento, protegida na sua parte inferior com sapatas deslizantes de nylon injetado. Todos componentes metálicos devem receber tratamento em banho desengraxante, decapagem e fosfatização e são cromadas. Par de braços anatômicos em alumínio polido, e apoio com o mesmo revestimento da poltrona. Dimensões gerais: largura do assento: 500 mm. Profundidade da superfície do assento: 480 mm. Largura do encosto: 500 mm. Altura do encosto (do assento à borda superior): 660 mm. Altura da superfície do assento: 460 mm. Altura da borda superior do encosto até o solo: 1050 mm.

### **Item 32**

Sofá de um lugar com braços fechados. Braços em formato retangular, com estrutura em madeira compensada com 18 mm de espessura, provida de reflorestamento, com aplicação de tratamento imunizante. Estofado com camada de espuma moldada com 130 mm de largura e comprimento total de 650 mm e altura de 580 mm. Cada braço dotado de duas sapatas reguláveis, com 30 mm de diâmetro, deslizantes em polipropileno injetado com acabamento cromado. Estrutura do assento, painéis e do encosto em madeira compensada com 18mm de espessura, provida de reflorestamento, com aplicação de tratamento imunizante. Assento e encosto estofados com espuma de poliuretano injetada, auto extingüível, com densidade média de 40 a 45 kg/m<sup>3</sup>, assento e encosto com espessura média de 100 mm, com bordas arredondadas. Assento com 500 mm de profundidade e espessura total do encosto 100 mm. Estrutura de sustentação do assento, encosto e braços formada por tubos de aço de seção retangular 50 x 30 e 1.9 mm de espessura. Assento e encosto interligados por duas lâminas de aço com 60 mm de largura e 6.35 mm de espessura, fixada no lado interno da madeira compensada, através de oito parafusos 5/16" x 1" (polegada). Todos os componentes metálicos recebem tratamento em banho de desengraxante, decapagem e fosfatização. Pintura aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, com camada de 90 à 100 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Laudo da espessura da película seca NBR 10443:2008 tintas e vernizes – determinação de espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Laudo de aderência da tinta conforme NBR 11003:2010 tintas determinação de aderência, com resultado  $x_0 / y_0 = a$  sem deslocamento de pintura. Laudo de resistência a névoa salina, conforme NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina de material metálico revestido e não revestido, comprovando no mínimo 300 horas de exposição. Revestimento, em tecido ou couro a definir. Comprimento total de 01 lugar 830 mm. Profundidade total: 700 mm. Altura total do encosto ao solo 750 mm.

### **Item 33**

Sofá de dois lugares com braços fechados. Braços em formato retangular, com estrutura em madeira compensada com 18 mm de espessura, provida de reflorestamento, com aplicação de tratamento imunizante. Estofado com camada de espuma moldada com 130 mm de largura e comprimento total de 650 mm e altura de 580mm. Cada braço dotado de duas sapatas reguláveis, com 30 mm de diâmetro, deslizantes em polipropileno injetado com acabamento cromado. Estrutura do assento, painéis e do encosto em madeira compensada com 18 mm de espessura, provida de reflorestamento, com aplicação de tratamento imunizante. Assento e encosto estofados com espuma de poliuretano injetada, auto extingüível, com densidade média de 40 a 45 kg/m<sup>3</sup>, assento e encosto com espessura média de 100 mm, com bordas arredondadas. Assento com 500 mm de profundidade e espessura total do encosto 100mm. Estrutura de sustentação do assento, encosto e braços formada por tubos de aço de seção retangular 50 x 30 e 1.9 mm de espessura. Assento e encosto interligados por duas lâminas de aço com 60 mm de largura e 6.35 mm de espessura, fixadas no lado interno da madeira compensada, através de oito parafusos 5/16" x 1" (polegada). Todos os componentes metálicos recebem tratamento em banho de desengraxante, decapagem e fosfatização. Pintura aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, com camada de 90 à 100 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Laudo da espessura da película seca NBR 10443:2008 tintas e vernizes – determinação de espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Laudo de aderência da tinta conforme NBR 11003:2010 tintas determinação de aderência, com resultado  $x_0 / y_0 = a$  sem deslocamento de pintura. Laudo de resistência a névoa salina, conforme NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina de material metálico revestido e não revestido, comprovando no mínimo 300 horas de exposição. Revestimento, em tecido ou couro a definir. Comprimento total de 02 lugares 1420 mm. Profundidade total: 700 mm. Altura total do encosto ao solo: 750 mm.

### **Item 34**

Sofá de três lugares com braços fechados. Braços em formato retangular, com estrutura em madeira compensada com 18 mm de espessura, provida de reflorestamento, com aplicação de tratamento

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

imunizante. Estofado com camada de espuma moldada com 130 mm de largura e comprimento total de 650mm e altura de 580mm. Cada braço dotado de duas sapatas reguláveis, com 30 mm de diâmetro, deslizantes em polipropileno injetado com acabamento cromado. Estrutura do assento, painéis e do encosto em madeira compensada com 18mm de espessura, provida de reflorestamento, com aplicação de tratamento imunizante. Assento e encosto estofados com espuma de poliuretano injetada, auto extingüível, com densidade média de 40 a 45 kg/m<sup>3</sup>, assento e encosto com espessura média de 100 mm, com bordas arredondadas. Assento com 500 mm de profundidade e espessura total do encosto 100 mm. Estrutura de sustentação do assento, encosto e braços formada por tubos de aço de seção retangular 50 x 30 e 1.9 mm de espessura. Assento e encosto interligados por duas lâminas de aço com 60 mm de largura e 6.35 mm de espessura, fixada no lado interno da madeira compensada, através de oito parafusos 5/16" x 1" (polegada). Todos os componentes metálicos recebem tratamento em banho de desengraxante, decapagem e fosfatização. Pintura aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, com camada de 90 à 100 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Laudo da espessura da película seca NBR 10443:2008 tintas e vernizes – determinação de espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Laudo de aderência da tinta conforme NBR 11003:2010 tintas determinação de aderência, com resultado x0 / y0 = a sem deslocamento de pintura. Laudo de resistência a névoa salina, conforme NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina de material metálico revestido e não revestido, comprovando no mínimo 300 horas de exposição. Revestimento, em tecido ou couro a definir. Comprimento total de 03 lugares 2000 mm. Profundidade total: 700 mm. Altura total do encosto ao solo: 750 mm.

### Item 35

Descanso infantil características peso: 2,30kg. 2 barras de alumínio 2 peças iguais de polipropileno (pp) injetado (cabeceira/pezeira). 1 tela retangular de tecido poliéster com recobrimento de PVC com 2 abas e canaleta soldada nas laterais idealizada para uso em creches e escolas infantis embalagem em sacola de tecido poliéster revestido de PVC (versão luxo) ou plástico resistente (versão standard). Dimensões: altura: 13 cm. Largura: 61 cm. Comprimento: 1,20m. Descrição: caminha portátil empilhável, desmontável e "pendurável", composta por 5 elementos, sendo 2 peças plásticas iguais de polipropileno (pp) injetadas, 2 barras de alumínio, 1 tela de tecido poliéster com recobrimento de PVC, 2 abas centralizadas nas extremidades e velcro. Montagem totalmente por encaixe sem necessidade de parafusos. Possui 3 formas de armazenagem após o uso: empilhando, pendurando ou desmontando. As 2 peças plásticas funcionam como cabeceira/pezeira tendo em cada canto um orifício retangular para encaixe dos tubos de alumínio, uma cavidade ovalada com apoio para um copo e profundidade para porta-objetos, além de 2 orifícios retangulares de 300mm x 100mm que permitem pendurá-las na parede. Essas peças também funcionam como pés e cada cavidade contém 1 dreno para evitar acúmulo de água e facilitar a higienização, e 2 calços de borracha para evitar que a caminha deslize em pisos lisos. As barras de alumínio tem formato retangular com medidas externas de 23 cm x 25,6 cm e cantos arredondados com raio interno de 6,5mm e externo de 8mm. Cores variadas de acordo com as necessidades de produção.

### Item 36

Poltrona de auditório com mecanismo auto-retrátil, sem prancheta. Estrutura: formada por tubos em aço, com diâmetro externo de 25,4mm x 2,25mm de espessura, curvado pneumaticamente, braços e pés formando peça única, com sapatas para fixação ao piso em chapa de aço repuxada de 3.2mm de espessura, com quatro furos de fixação em cada sapata, o que evita a transmissão de vibrações, normalmente ocorridas em longarinas. Fixação ao piso por meio de parafusos e buchas. Apoia braços injetados em espuma de poliuretano integral skin com alma de aço, com diâmetro de 8 mm, integrados a base por meio de buchas injetadas em PVA. Painel de fechamento dos braços maciço, totalmente injetados em poliuretano integral skin, sem a utilização de madeira, com espessura média de 30mm, sendo que nas extremidades (corredor) fechamento deve ir até o piso, e nos braços intermediários com a parte inferior deve ser aberta para melhor ventilação do ambiente. Deve ter luminária embutida no braço, utilizando led de alta luminosidade, com lente em vidro e aro cromado. Mecanismo de rebatimento anti pânico acionado por mola de torção, com diâmetro do arame de 3,5mm, e as articulações com buchas injetadas em nylon 6 com 30% de fibra de vidro, que evita ruídos nas articulações e buchas de km-6100 no final de curso, para evitar impactos bruscos. Suporte do encosto articulado que proporciona rebatimento automático sincronizado com o assento. Todos os componentes metálicos devem receber tratamento em banho de desengraxante, decapagem e fosfatização. Pintura aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, na cor preta, com camada de 90 à 100 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Assento em madeira compensada com 15mm de espessura, formada a partir de laminas de 1,5mm de espessura unidas por meio de cola uréia-formol, moldada à quente. Estofamento em espuma injetada em poliuretano de alta resistência com densidade

## **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

média de 45 a 55 kg/m<sup>3</sup> moldada anatomicamente, com bordas arredondadas e com espessura média de 60 mm. Capa de proteção da parte inferior do assento em poliestireno de alto impacto com 3 mm de espessura. Encosto em madeira compensada com 15 mm de espessura, formada a partir de laminas de 1,5mm de espessura unidas por meio de cola uréia-formol, moldada à quente com raio côncavo de 610mm e convexo de 1035mm, curvatura anatômica para proteção da região lombar e dorsal. Estofamento em espuma injetada em poliuretano de alta resistência com densidade média de 35 a 45 kg/m<sup>3</sup> moldada anatomicamente, com bordas arredondadas e com espessura média de 60 mm. Capa de proteção no contra encosto em polipropileno injetado, fixada através de 6 parafusos embutidos na capa, com rebaixo na parte posterior, com orifícios que propiciam a absorção sonora no ambiente. Cada assento deve conter uma etiqueta de identificação com o número de cada poltrona e os pés laterais devem ter etiquetas de identificação das fileiras com letras, ambas confeccionadas em alumínio. Revestimento, em tecido ou couro a definir, com costuras duplas nas bordas laterais. Montagem: podem ser montadas individualmente ou com braço único entre os assentos, em linha reta ou em curva conforme layout. Dimensões: altura assento/solo 440 mm, altura encosto/solo 850 mm. Largura total 605 mm, largura entre centros 550 mm. Profundidade fechada 400 mm, profundidade aberta 690 mm. - apresentar na abertura: - 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, atestando que o produto atende as exigências da norma reguladora NR-17 do ministério do trabalho, bem como a NBR 13962:2006. - laudo da espessura da película seca NBR 10443:2008 tintas e vernizes – determinação de espessura da película seca sobre superfícies rugosas. - laudo de aderência da tinta conforme NBR 11003:2010 tintas determinação de aderência, com resultado  $x_0 / y_0 = a$  sem deslocamento de pintura. - laudo de resistência a névoa salina, conforme NBR 8094:1983.

### **Item 37**

Cadeira fixa com assento e encosto em polipropileno injetado. estrutura confeccionada em duas peças curvadas em forma de u invertido, montadas em x, formando quatro pés, construídos em tubo de aço de seção cilíndrica de 7/8" (de polegada) e com 1,5mm de espessura, protegida na sua parte inferior com ponteiros deslizantes em nylon injetado. Todos componentes metálicos devem receber tratamento em banho desengraxante, decapagem e fosfatização. Pintura aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, na cor prata, com camada de 50 a 70 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° c. Assento e encosto independentes em polipropileno injetado, em formato anatômico, fixados a estrutura por sistema de encaixe e travados com parafusos. Dimensões: assento com largura de 415mm e profundidade de 420mm. Encosto com 455mm de largura e 430mm de altura. Altura do assento ao solo 445mm. Altura do encosto ao solo 880mm. Largura total 460mm profundidade total 510mm.

### **Item 38**

Mesa de trabalho reta. Dimensões: l 1000 x p 700 x h 740 mm.

### **Item 39**

Mesa de trabalho reta. Dimensões: l 1200 x p 700 x h 740 mm.

### **Item 40**

Mesa de trabalho reta. Dimensões: l 1400 x p 700 x h 740 mm.

### **Item 41**

Mesa de trabalho reta. Dimensões: l 1600 x p 700 x h 740 mm.

### **Item 42**

Mesa de trabalho reta. Dimensões: l 1800 x p 700 x h 740 mm. 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 mínima de 565 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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. A fixação 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. Pannel frontal 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 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 3,0 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 ovulado 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. Todas as partes metálicas deverão ser 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. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, 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 43

Mesas de trabalho angulares. Dimensões: l 1200 x l 1200 x p 600 x h 740 mm.

### Item 44

Mesas de trabalho angulares. Dimensões: l 1400 x l 1400 x p 600 x h 740 mm.

### Item 45

Mesas de trabalho angulares. Dimensões: l 1600 x l 1300 x p 600 x h 740 mm.

### Item 46

Mesas de trabalho angulares. Dimensões: l 1800 x l 1300 x p 600 x h 740 mm. 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 mínima de 565 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação 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. Painéis frontais: 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 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 3,0 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. Todas as partes metálicas deverão ser 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. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 05 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Todas as partes metálicas deverão ser 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. Acabamento com sapatas em PVC rígido, 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 47

Mesa de reunião redonda. Dimensões: ø 1000 x h 740 mm. 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 mínima de 565 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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. A fixação 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 inteira com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 20 x 30 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura mínima de 3,0 mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo ø 95,25 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de



## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

63 mm, 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; - 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 48

Gaveteiro volante com três gavetas. Dimensões: l 400 x p 470 x h 587 mm. 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 melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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. Gavetas (03 gavetas) com altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x h 45 mm em aço relaminado com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela phs a 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das gavetas 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 melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17. As frentes 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. 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. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 1 tampo 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 melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto 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. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno. 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.

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## Item 49

Armário baixo fechado. Dimensões: l 800 x p 500 x h 740 mm. 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 (três 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 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 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 deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 prateleira móvel) 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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 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 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.

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## Item 50

Armário alto fechado. Dimensões: l 800 x p 500 x h 1600 mm. 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  $565 \text{ kgf/m}^3$ , 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 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  $575 \text{ kgf/m}^3$ , 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 (3 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 esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas  $80 \times 50 \times 1,2$  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 03 prateleiras móveis) confeccionado 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  $565 \text{ kgf/m}^3$ , 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 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 melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $575 \text{ kgf/m}^3$ , 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 (3 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 esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas  $80 \times 50 \times 1,2$  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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa, 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 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: - 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 51

Balcão de atendimento com balconete do lado direito dimensões: l 1800 x l 1800 x p 600 x h 1100 mm. Tampo superior para atendimento em formato retangular, inteiriço, com 300 mm de profundidade, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – medium 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 por filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kg/cm<sup>2</sup> = 3,0, resistência à flexão estática kg/cm<sup>2</sup> = 140, resistência à tração superficial kg/cm<sup>2</sup> = 10 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 de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em zamak, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Tampo de trabalho em formato de l, inteiriço, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – medium 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 por filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kg/cm<sup>2</sup> = 3,0, resistência à flexão estática kg/cm<sup>2</sup> = 140, resistência à tração superficial kg/cm<sup>2</sup> = 10 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 de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em zamak, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal superior confeccionado em chapas de aço perfuradas em formato de persianas com espessura mínima de 0,90 mm, acompanhando toda a extensão do tampo superior. 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 200° c. Painéis frontais inferiores seccionados em 2 partes, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

(mdp – médium density particleboard), elecionadas 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  $575 \text{ kgf/m}^3$ , 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 do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas superiores 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 coluna-suporte do tampo) por meio de solda mig. 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  $2 \frac{1}{4}$ ", estampada, fixada a coluna por meio de solda mig. Todas as partes metálicas deverão ser 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  $200^\circ \text{C}$ . Estruturas laterais metálicas inferiores 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 3,0 mm, estampada e repuxada, medindo  $60 \times 520 \times 70 \text{ mm}$ , 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. Todas as partes metálicas deverão ser 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  $200^\circ \text{C}$ . Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central inferior formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 05 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Todas as partes metálicas deverão ser 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  $200^\circ \text{C}$ . Acabamento com sapatas em PVC rígido, 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; - relatório de ensaio de corrosão por exposição a nevoa salina, conforme proposto na norma ABNT NBR 8094:1983.

### Item 52

Estação de trabalho tipo plataforma autoportante posto individual. Dimensões: l 1000 x p 850 x h 740 mm composição: tampo frontal (1 peça) medindo: l 1000 x p 550 mm, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – medium 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 por filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de  $600 \text{ kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kg/cm}^2 = 3,0$ , resistência à flexão estática  $\text{kg/cm}^2 = 140$ , resistência à tração superficial  $\text{kg/cm}^2 = 10$  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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita através de parafusos máquina m6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak, e cravadas na face inferior do tampo. Tampo posterior (1 peça) medindo l 1000 x p 300 mm, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – medium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados,

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de  $600 \text{ kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kg/cm}^2 = 3,0$ , resistência à flexão estática  $\text{kg/cm}^2 = 140$ , resistência à tração superficial  $\text{kg/cm}^2 = 10$  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. Os tampos posteriores possuem recortes retangulares para acoplamento de uma caixa elétrica. Caixas elétricas confeccionadas em alumínio, com tampa basculante de abertura  $90^\circ$ . Porta tomadas embutido com 02 orifícios redondos de  $\varnothing 35,5 \text{ mm}$ , 02 orifícios retangulares medindo: l 40,8 x h 22 mm, ambos para instalação de tomadas elétricas (novo padrão ABNT), 02 orifícios retangulares para instalação de receptores para plugs rj45 medindo: l 15 x h 20 mm, e abertura para passagem do cabeamento. Calha horizontal (1 peça), fixada às estruturas, leito com largura de 180 mm para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionadas em chapas metálicas dobradas. A fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica m6 com cabeça borboleta, que permite fixação sem o uso de chaves, permitindo fácil remoção da calha em eventuais manutenções. Calha vertical (1 peça) formada por 01 coluna em tubo de aço de seção quadrada, 50 x 50 x 1,5 mm, com contra-placas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – medium 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. O bordo que acompanha todo o contorno das placas é encabeçado em fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação destas placas é feita por meio de click de PVC, que permite fácil remoção em caso de eventuais manutenções no cabeamento. Acabamento em sapatas niveladoras de nylon, com rosca central para regulagem de altura e para corrigir possíveis desníveis do piso. Estruturas de sustentação laterais (2 peças) metálicas constituídas por 04 colunas em tubos de aço de seção quadrada, 50 x 50 x 1,2 mm, interligadas na extremidade superior por tubo de seção retangular 50 x 20 x 0,90, soldadas pelo processo mig a 45 graus em diagonal, conferindo ao conjunto estrutural força e resistência ao balanço causado por pressões frontais e laterais que o posto de trabalho venha sofrer. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a  $200^\circ \text{C}$ . Acabamento em sapatas niveladoras de nylon, com rosca central para regulagem de altura e para corrigir possíveis desníveis do 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; - relatório de ensaio de corrosão por exposição a nevoa salina, conforme proposto na norma ABNT NBR 8094:1983.

### Item 53

Estação de trabalho tipo plataforma autoportante posto frente e verso. Dimensões: l 1000 x p 1400 x h 740 mm composição: tampos frontais (2 peças) medindo: l 1000 x p 550 mm, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – medium 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 por filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de  $600 \text{ kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kg/cm}^2 = 3,0$ , resistência à flexão estática  $\text{kg/cm}^2 = 140$ , resistência à tração superficial  $\text{kg/cm}^2 = 10$  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. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita através de parafusos máquina m6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak, e cravadas na face inferior do tampo. Tampo central (1 peça) medindo l 1000 x p 300 mm, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – medium density particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de  $600 \text{ kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kg/cm}^2 = 3,0$ , resistência à flexão estática  $\text{kg/cm}^2 = 140$ , resistência à tração superficial  $\text{kg/cm}^2 = 10$  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,

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. Os tampos posteriores possuem recortes retangulares para acoplamento de duas caixas elétricas. Caixas elétricas confeccionadas em alumínio, com tampa basculante de abertura 90°. Porta tomadas embutido com 02 orifícios redondos de  $\varnothing$  35,5 mm, 02 orifícios retangulares medindo: l 40,8 x h 22 mm, ambos para instalação de tomadas elétricas (novo padrão ABNT), 02 orifícios retangulares para instalação de receptores para plugs RJ 45 medindo: l 15 x h 20 mm, e abertura para passagem do cabeamento. Calha horizontal (1 peça), fixada às estruturas, leito com largura de 180 mm para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionadas em chapas metálicas dobradas. A fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica m6 com cabeça borboleta, que permite fixação sem o uso de chaves, permitindo fácil remoção da calha em eventuais manutenções. Calhas verticais (2 peças) formada por 01 coluna em tubo de aço de secção quadrada, 50 x 50 x 1,5 mm, com contra-placas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – medium 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. O bordo que acompanha todo o contorno das placas é encabeçado em fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação destas placas é feita por meio de click de PVC, que permite fácil remoção em caso de eventuais manutenções no cabeamento. Acabamento em sapatas niveladoras de nylon, com rosca central para regulagem de altura e para corrigir possíveis desníveis do piso. Estruturas de sustentação laterais (2 peças) metálicas constituídas por 04 colunas em tubos de aço de secção quadrada, 50 x 50 x 1,2 mm, interligadas na extremidade superior por tubo de secção retangular 50 x 20 x 0,90, soldadas pelo processo mig a 45 graus em diagonal, conferindo ao conjunto estrutural força e resistência ao balanço causado por pressões frontais e laterais que o posto de trabalho venha sofrer. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c. Acabamento em sapatas niveladoras de nylon, com rosca central para regulagem de altura e para corrigir possíveis desníveis do 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; - relatório de ensaio de corrosão por exposição a nevoa salina, conforme proposto na norma ABNT NBR 8094:1983.

### Item 54

Suporte para CPU com sistema articulável para estação de trabalho linear tipo plataforma. Dimensões: l 200 x p 450 x h 385 mm. Suporte com sistema articulável para fácil acesso sob os tampos de trabalho, com articulação mínima de 90 graus, confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,9 mm, reforçada com dobras e amparada por rodízio de duplo giro em polipropileno com altura de 50 mm, que acompanha a articulação, impedindo a deflexão do conjunto. O sistema de articulação é constituído por chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e dobrada; e por tubo metálico de ½ pol, com pino metálico maciço com diâmetro de 5/16 pol soldado no interior no interior do tubo, formando desta forma o articulador do conjunto. A fixação do suporte na estrutura metálica é feito pelo sistema macho/fêmea em dois pontos distintos da chapa de aço com espessura de 3 mm dobrada, a fim de garantir total equilíbrio e prumo do conjunto. todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c. Acabamento em sapatas niveladoras de nylon, com rosca central para regulagem de altura e para corrigir possíveis desníveis do 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; - relatório de ensaio de corrosão por exposição a nevoa salina, conforme proposto na norma ABNT NBR 8094:1983.

### Item 55

Gaveteiro pedestal 4 gavetas para estação de trabalho tipo plataforma. Dimensões: l 300 x p 470 x h 663 mm 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 18 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 mínima de 575 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17. Gavetas (04 gavetas) com altura interna útil de 65 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° c. São apoiadas lateralmente entre par de corredeiras metálicas com roldanas de nylon. Frentes das gavetas 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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17. As frentes 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. 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. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 1 tampo 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 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto 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. O gaveteiro é dotado de frente fixo de 60 mm, sendo ela com uma fechadura com trava simultânea das gavetas, as mesmas deslizam sobre corredeiras metálicas com roldanas de nylon, puxador lateral entre o corpo e as gavetas. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 20 x 15 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; - relatório de ensaio de corrosão por exposição a nevoa salina, conforme proposto na norma ABNT NBR 8094:1983.

### Item 56

Painel divisor lateral para estação de trabalho linear tipo plataforma. Dimensões: l 435 x h 400 x 18 mm. Painel 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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Recorte para acoplar ao tampo, para montagem através de 02 suportes metálicos com formato "I", com furações e parafusos máquina m6,



## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak, cravadas na face inferior do tampo. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster 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; - relatório de ensaio de corrosão por exposição a nevoa salina, conforme proposto na norma ABNT NBR 8094:1983.

### Item 57

Painel divisor frontal para estação de trabalho linear tipo plataforma. Dimensões: l 700 x h 360 x 18 mm. Painel 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 melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 com fita de poliestireno com 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17. Montagem por meio de suportes metálicos confeccionados em zamak com formato "boca de jacaré", cromados, com furações e parafusos para fixação sobre os tampos centrais. A fixação painel tampo é feita por meio de parafusos com rosca métrica m6 com cabeça borboleta, que permite fixação sem o uso de chaves, permitindo fácil remoção do painel caso haja necessidade de se ampliar a área de trabalho. 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.

### Item 58

Call center atendimento com três postos de trabalho. Dimensões: l 2500 x p 1100 x p 900 x h 1200 x h 740 mm. Tampos (subdivididos em tampo do teclado e tampo do monitor) 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 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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. A fixação tampo do monitor em quatro pontos por meio de cantoneiras em aço galvanizado com 2 mm de espessura fixadas através de parafusos máquina m6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas nas laterais. E o tampo do teclado fixo ao mecanismo de regulagem de altura deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais: 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 melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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/laterais deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Laterais confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – medium 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 por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo.

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

As chapas possuem densidade média de  $600 \text{ kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kg/cm}^2 = 3.0$ , resistência à flexão estática  $\text{kg/cm}^2 = 140$ , resistência à tração superficial  $\text{kg/cm}^2 = 10$  de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, parte superior e lateral com acabamento em perfil flexível tipo "t" fixado sob pressão. As laterais têm os dois cantos superiores arredondados com raio 300 mm dando design de formato suave, com furação para fixação tampos/painéis deverá ser feita por meio de cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. E base de fixação de sapata reguladora em aço 16 # 1.5 mm com rosca 1/4 de nível para corrigir possíveis desníveis do piso. Mecanismo de ajuste de altura formado por tubos e chapas metálicas, com o apoio do tampo do teclado em tubo de aço 20 x 30 x 1,2 mm, e a coluna de sustentação formada por chapa de aço em formato de u com 2 mm de espessura, e apoiadas verticalmente entre um par de corredeiras telescópicas de 02 estágios fixadas em tubos de aço 20 x 30 x 1,2 mm, com deslizamento por esferas de aço. Corredeiras telescópicas medindo aprox. P 300 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 vertical, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela phs a 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada do tampo do teclado. Permitindo uma diferenciação na altura de até 300 mm, para o tampo do monitor. 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  $200^\circ \text{C}$ . Apresentar: - certificado de conformidade com a norma ABNT NBR 15786:2010, 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.

### Item 59

Arquivo com 04 gavetas, medindo 1335 mm altura 470 mm largura e 715 mm de profundidade. Arquivo em aço com 4 (quatro) gavetas para pasta suspensa, tamanho ofício, com as seguintes características: móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 715 mm profundidade; com sapatas de polipropileno em forma de "I" com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de 1/4 encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; medidas internas nas gavetas: 280 mm altura x 390 mm largura x 590 mm profundidade; corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóx e 30% poliéster formando uma camada de 60 micras de tinta curadas em estufa de  $200^\circ \text{C}$  proporcionando perfeita cura e aderência da tinta na chapa; estrutura interna com 2 (dois) reforços em cada lado, fixadas no sentido vertical e 4 (quatro) canaletas horizontais em formato de "u" chapa de aço 20 (0,90 mm) em cada lado da estrutura, fixadas através de solda a ponto no reforço interno, para apoiar o carrinho telescópico, 8 (oito) travessas soldadas na parte frontal e posterior do corpo do arquivo proporcionando maior estabilidade ao produto; o arquivo não apresenta travamento aparente por ser interno não é visível externamente; gavetas com suporte para pastas suspensa em forma de "u" soldado na parte frontal e posterior de cada lateral para receber o encaixe das pastas suspensa; carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1" zincados, sendo 4 fixos nas extremidades do carrinho, 2 fixos e 2 com arelho na parte central que permite o encaixe do carrinho na guia da gaveta, proporcionando a sua abertura total e suportar uma carga de 20 kg distribuídos, possui uma trava de segurança para evitar a queda da gaveta quando estiver totalmente aberta; fechadura cromada tipo yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves, com dispositivo que trava simultaneamente todas as gavetas através de uma barra de aço com 4 gatilhos ponteados a um ferro de 1/4 e 95 mm, dobrados em um ângulo de  $45^\circ$ , fixada na fechadura que aciona o sistema de tranca; puxador de sobrepor de 96 mm em polipropileno cromado e parafusado na frente das gavetas; porta etiqueta estampado na parte frontal das gavetas, com as dimensões de 75 x 35 mm; o arquivo terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; apresentar: certificado de conformidade acreditado pelo INMETRO juntamente com declaração de conformidade de uma OCP - organismo de certificação de produtos, conforme ABNT NBR 13961:2010.

### Item 60

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Roupeiro de aço com 06 compartimentos sobrepostos, medindo 1950 mm de altura x 941 mm largura x 410 mm profundidade. Roupeiro de aço com 06 compartimentos sobrepostos, medindo externamente 1950 mm de altura x 941 mm largura x 410 mm profundidade. - corpo em chapa de aço 0,75 mm (22) - portas em chapa de aço 0,75 mm (22) medindo 918x271 mm com 02 fileiras de 10 (dez) venezianas para ventilação estampadas na parte superior e inferior do lado direito medindo 50 x 18 mm, contendo uma alça em chapa de aço soldada do seu lado esquerdo medindo 43 x 23 c/ 01 furo oblongo de 10x5 mm formando uma alça para fechamento com cadeado. - 06 compartimentos medindo 930x300x380 mm dotados de 2 cabides poliuretano encaixados na parte superior internas de cada compartimento em forma de "u" medindo 90 mm. - dobradiças externas de 70 mm, sendo 2 partes de 33 mm mais pino com trava de segurança central, que permitem a retirada da porta somente após estar aberta. - pés em chapa de aço 2,00 mm (14), soldados na parte inferior do roupeiro, o que proporciona maior estabilidade no armário. Garantia de 2 (dois) anos contra defeito de fabricação.

### Item 61

Roupeiro de aço com 8 portas sobrepostas, com 2 vãos verticais e 4 horizontais. Dimensões externas: 1.950mm de altura x 1245 mm de largura x 410 mm de profundidade. Roupeiro de aço com 8 portas sobrepostas, com 2 vãos verticais e 4 horizontais, com as seguintes características: - móvel todo em chapa de aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; - na cor cinza cristal ou com tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; - dimensões externas: 1.950mm de altura x 1245 mm de largura x 410mm de profundidade; - medidas internas dos compartimentos: 930mm de altura x 300mm de largura x 380mm de profundidade; - internamente possuir 2 (dois) cabides de poliuretano em forma de "u" medindo 90mm, encaixados na parte superior, um de cada lado, em cada compartimento; - corpo, portas, reforços e prateleiras fabricados em chapa 22 (0,75mm); - chapas de aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010, com tratamento antidecapante e antiferruginoso, sofrendo um rigoroso tratamento químico protetivo, com pintura à base de tinta epóxi à pó, com carga eletrostática, tendo no mínimo cumprido 7 estágios sem contato manual, sendo posteriormente secados em estufa a 180°C; - portas reforçadas, cada uma, com 1 (uma) canaleta vertical, com largura mínima de 60mm mais aba no total de 100mm, soldada eletricamente a ponto, localizada na região interna das portas contendo duas dobras em perfil "u"; - bordas dobradas em todo o seu contorno em perfil "u" com largura mínima de 20mm; - duas fileiras de 10 venezianas para ventilação estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, medindo 50 x 18mm, contendo uma alça em chapa de aço soldada do lado esquerdo medindo 43 x 23mm; - alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 10 x 5mm, sendo uma peça soldada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe; - divisões internas entre as portas dobradas em perfil "u" de 30mm, inteiriças dividindo o corpo em 8 partes; - prateleiras internas em perfil dobrado de 20mm, separando os vãos no sentido vertical e servindo de batente para as portas; - chapéu superior individual em "z" de 20 x 20 x 10, soldada formando a parte superior e batente para a porta em uma única peça; - dobradiças externas, enroladas, em chapa de aço 18 (1,20mm) divididas em 2 partes de 33mm, unidas através de um pino de aço cromado, com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta; - pés em forma de triângulo, soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 80mm fabricados em chapa 14 (2,00mm), sendo a parte de apoio no chão de 30 x 30mm, o que proporciona maior estabilidade ao produto; - garantia de 02 (dois) anos contra defeitos de fabricação;

### Item 62

Roupeiro em aço com 16 (dezesseis) portas sobrepostas, com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, com seguintes características: móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; dimensões externas: 1.970 mm altura x 1.250 mm largura x 400 mm profundidade. Roupeiro em aço com 16 (dezesseis) portas sobrepostas, com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, com seguintes características: móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; dimensões externas: 1.970 mm altura x 1.250 mm largura x 400 mm profundidade; dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% poliéster, formando uma camada de 60 micras de tinta curada em estufa de 200°C, proporcionando perfeita aderência da tinta na chapa; bordas dobradas em todo seu contorno em perfil "u" com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; divisões verticais, internas dobradas em

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

perfil de 30 mm em “I” de 10 mm, inteiriço, dividindo o roupeiro em quatro corpos verticais e servindo de batente para as portas; divisões horizontais interna dobradas em perfil “U” de 30 mm individuais, servindo de prateleira e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; prateleiras interna e perfil dobrado de 30 mm, separando os vãos no sentido horizontal e servindo de batente para as portas; portas com sistema de tranca com triplo travamento, sendo um ponto inferior, um superior e outro ponto médio da porta; as trancas são acionadas por uma fechadura cilíndrica tipo yale com 4 pinos de segredo e duas chaves com arelho de aço retangular medindo 60 mm x 28 mm com um furo central para encaixe da fechadura que aciona simultaneamente o sistema cremona com três pontos de tranca, sendo 2 varões de ferro de 3/16 com 220 mm e um pino de 60 mm, reto, que travam a porta na parte superior, inferior e no meio do vão, as travas tem um ponto comum, de onde partem para seus respectivos alojamentos e conseqüentemente o travamento das portas, dando maior segurança ao usuário. Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm estampada na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário, medindo 56 mm x 30 mm; dobradiças externas sendo 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta; pés em forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto; o roupeiro terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; apresentar: certificado de conformidade acreditado pelo INMETRO juntamente com declaração de conformidade de uma OCP - organismo de certificação de produtos, conforme ABNT NBR 13961:2010.

### Item 63

Armário todo confeccionado em aço medindo externamente 1970 mm de altura, 900 mm de largura, 400 mm de profundidade. Armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas reguláveis em madeira, com seguintes características: móvel com a caixa externa e portas em aço e prateleiras em mdf; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; dimensões externa do armário 1.970 mm altura x 900 mm largura x 400 mm profundidade; com sapatas em polipropileno em forma de “I” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼, encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; estrutura do corpo e das portas em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóx e 30% poliéster formando uma camada de 60 micras de tinta e curada em estufa de 200°C permitindo perfeita aderência da tinta na chapa; 2 (duas) portas de abrir com 3 (três) dobradiças externas em cada porta, enroladas em chapa 18 e divididas em 2 (duas) partes de 30 mm, unidas através de pino aço zincado com trava de segurança central, fixadas nas portas e no corpo do armário através de solda a ponto, que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Reforço ômega em cada porta medindo 35 mm de largura mais aba de 10 mm cada lado no total de 55 mm, fixado nas portas através de solda a ponto; fechadura cromada tipo maçaneta, com arelho quadrado de 70 x 70 mm. Com furo central para encaixe da fechadura que aciona 2 ferros de 5/16, com 960 mm e comprimento, localizada na porta do lado direito do armário e movimenta o sistema de cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; cada lateral do armário, na parte interna, contém duas cremalheiras retas verticais, paralelas, fixadas nas laterais do armário através de solda a ponto em chapa de aço 24 (0,60 mm) com 45 mm de largura, possui fendas tipo unha de gato de 15 mm de altura x 18 mm. De largura em toda a sua extensão, com intervalos de 50 em 50 mm, dispostas de modo a estarem niveladas lado a lado e que servirão de apoio para as prateleiras proporcionando nível de inclinação zero; 4 (quatro) prateleiras em madeira mdp- 18 mm. De espessura medindo 895 mm de largura x 350 mm de profundidade com revestimento melamínico texturizado nas duas faces, com bordas retas e acabamento com fita de PVC de 1 mm, nas laterais possui uma chapa de aço 22 (0,75 mm) em forma de “I” medindo 350 mm de comprimento, sendo uma aba de 30 mm parafusada com parafuso auto tarrachante 3/8 na parte inferior da prateleira e outra aba de 16 mm que servirá para encaixe na cremalheira proporcionando dessa forma que as prateleiras sejam removíveis e reguláveis a cada 50 mm, para suportar 40 kg distribuídos uniformemente; o armário terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; apresentar certificado de conformidade acreditado pelo INMETRO juntamente com declaração de conformidade de uma OCP - Organismo de Certificação de Produtos, conforme ABNT NBR 13961:2010.

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## Item 64

Armário todo confeccionado em aço medindo externamente 1700 mm de altura, 900 mm de largura, 400 mm de profundidade. Armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com dois compartimentos independentes, 3 (três) prateleiras interna cada lado, com seguintes características: móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; dimensões: 1.700 mm altura x 900 mm largura x 400 mm profundidade; com sapatas de polipropileno em forma de “I” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de 1/4 encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóx e 30% poliéster formando uma camada de 60 micras de tinta curada em estufa de 200°C proporcionando a perfeita aderência da tinta na chapa; divisão vertical interna dobrada em perfil “u” de 30 mm inteiriça entre as portas dividindo o armário em 2 partes individuais; 2 (duas) portas de abrir independentes, com 3 (três) dobradiças externas, em cada porta, enroladas em chapa 18 (1,20 mm), divididas em 2 (duas) partes de 30 mm, unidas através de pino aço zincado com trava de segurança central fixadas nas portas e no corpo do armário através de solda a ponto, que permite a retirada da porta somente após estar aberta; reforço ômega em cada porta medindo 30 mm de largura mais aba de 10 mm cada lado no total de 50 mm, fixados na porta através de solda a ponto; fechadura yale com 4 pinos de segredo, embutida em maçaneta tipo “t” cromada, com lingueta de aço dobrada para fechamento na prateleira fixa soldada na parte interna do armário travando individualmente cada uma das duas portas. Cada lateral do armário, na parte interna, contém duas cremalheiras retas verticais paralelas fixadas através de solda a ponto, em chapa 24 (0,60 mm) com 45 mm de largura com fendas tipo unha de gato de 15 mm de altura x 18 mm de largura em toda a sua extensão, com intervalos de 50 em 50 mm, dispostas de modo a estarem niveladas lado a lado e que servirão de apoio para as prateleiras e proporcionando nível de inclinação zero; 3 (três) prateleiras em aço chapa 22 (0,75 mm), sendo 2 removíveis e reguláveis e 1 fixa, tendo 3 dobras nos bordos anterior e posterior e 1 (um) reforço ômega na parte inferior, soldado eletricamente a ponto, na direção longitudinal, tendo a largura de 30 mm de nervura mais abas de 10 mm no total de 50 mm, para suportar 50 kg distribuídos uniformemente; o armário terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; apresentar: certificado de conformidade acreditado pelo INMETRO juntamente com declaração de conformidade de uma OCP - Organismo de Certificação de Produtos, conforme ABNT NBR 13961:2010.

## Item 65

Estante dupla face estante dupla face, totalmente confeccionada em chapa de aço de baixo teor de carbono, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. 01 (uma) base em formato trapezoidal, formada por uma única peça, fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 155mm e angulação aproximada de 9°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos sextavados galvanizados, possui ainda 04 (quatro) sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante; 01 (uma) travessa superior horizontal trapezoidal confeccionada em uma única chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 75 mm e angulação aproximada de 18°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos galvanizados; 02 (duas) laterais com altura de 2000 mm e largura de 580 mm, confeccionadas em uma única peça chapa nº 18 (1,20mm), a face interna, que permite encaixe das bandejas em passos de aproximadamente 90 mm, deverá possuir 38 (trinta e oito) opções de regulagem, a borda interna da lateral deverá ser angular, formando encaixe exato entre a base e a travessa superior sem cantos vivos ou arestas; 08 (oito) prateleiras com dimensões mínimas de 930 mm de comprimento e 250mm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 20 (0,90 mm), com dobras nas laterais que permitem as mesmas a união as laterais pelo sistema horizontal deslizante de encaixe (sem parafusos), no seu comprimento devem apresentar dobras duplas, sendo que a primeira deve possuir inclinação de aproximadamente 55° (cinquenta e cinco graus) em relação à prateleira; não poderá apresentar arestas cortantes, rebarbas e soldas aparentes. Dimensões aproximadas: altura: 200 cm, largura: 100 cm, profundidade: 58 cm. Cor branco. Apresentar: laudo ASTM d 3363/2011 / atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. Laudo ASTM d 2794/2010 / atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20kg.m é deixado cair sobre a peça. Laudo INMETRO ASTM d 3359/09 com resultado igual ao grau 5a / em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. Laudo NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / a pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. Laudo NBR 8094/83 / névoa salina avaliação NBR ISO 4628-3: RI 0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM d714: nº10 – isento de bolhas).

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## Item 66

Estante de aço desmontável 980x420x920 mm, fechada nas laterais e no fundo, com 03 prateleiras formando 2 vãos de altura reguláveis, - colunas em perfil “ I “ de 30x30 mm em chapa 1,90 mm (14) furação de 8 mm, alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50 mm, - prateleiras reforçadas medindo 920x420x30 mm confeccionada em chapa 0,75 mm (22) com 1 reforço ômega em chapa 0,75 mm (22) soldado na parte inferior, para suportar a carga de 128 kg uniformemente distribuído, - painéis laterais e fundo fabricados em chapa 0,75 mm (22) com furação 8 mm alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50 mm, - parafusos 8 por prateleiras ¼ x ½ sextavado zincado. Garantia de 2 (dois) anos contra defeito de fabricação.

## Item 67

Estante desmontável, de aço com 06 prateleiras. Dimensões: 2000 mm de altura, 920mm de largura x 300 mm de profundidade. estante de aço, desmontável com 6 prateleiras, travamento nas laterais e no fundo em forma de “x”, com as seguintes características: móvel todo de aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; dimensões: 2.000 mm altura x 920 mm largura x 300 mm profundidade; chapas em aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóx e 30% poliéster, formando uma camada de 60 micras de tinta e curada em estufa de 200°C proporcionando perfeita aderência da tinta na chapa; 4 (quatro) colunas em perfil “I” medindo: 2.000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando um melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo proporcionando a mesma maior estabilidade. 6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 5 mm, medindo: 920 x 300 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 30 mm mais abas de 10 mm de largura chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior, para suportar a carga de 105 kg distribuídos uniformemente, possui 2 carreiras de furação com 17 furos cada uma na sua parte superior de Ø8 mm para opcionalmente parafusar divisores, em cada canto possui 2 (dois) furos oblongos de 11x8 mm para fixar as prateleiras nas colunas, também tem 3 (três) furos Ø8 mm na parte frontal e posterior da prateleira para opção de uso de detentores para peças miúdas ou porta etiqueta para identificação dos produtos; 4 (quatro) pares de reforços em “x”, sendo 2 (dois) em cada lateral da estante, fabricadas em chapa 16 (1,50 mm), medindo cada vareta 350 x 25 x 2,00 mm, possuindo um furo oblongo de 7 x 18 mm em cada extremidade para fixação dos parafusos com porcas nos perfilados que compõem os pés das estantes; 1 (um) par de reforço em “x” no fundo, fabricado em chapa 16 (1,50 mm), medindo cada vareta 1.210 x 25 mm, possuindo um furo oblongo de 8,5 x 36 mm em cada extremidade para fixação dos parafusos com porcas nos perfilados que compõem os pés das estantes e um no meio para parafusar o reforço na parte traseira da estante; 4 sapatas em polipropileno em forma de “I” para evitar o contato direto das colunas com o piso; 69 (sessenta e nove) parafusos sextavados na medida de ¼ x ½ e 69 porcas sextavadas de ¼, cromados para evitar ferrugem com o decorrer do tempo; apresentar: certificado de conformidade acreditado pelo INMETRO juntamente com declaração de conformidade de uma OCP - organismo de certificação de produtos, conforme ABNT NBR 13961:2010.

## Item 68

Estante de aço desmontável 1980x420x920 mm, fechada nas laterais e no fundo, com 07 prateleiras formando 6 vãos de altura reguláveis, - colunas em perfil “ I “ de 30x30 mm em chapa 1,90 mm (14) furação de 8 mm, alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50 mm . - prateleiras reforçadas, medindo 920x420x30 mm confeccionada em chapa 0,75 mm (22) com 1 reforço ômega em chapa 0,75 mm (22) soldado na parte inferior , para suportar a carga de 128 kg uniformemente distribuído. - painéis laterais e fundo fabricados em chapa 0,75 mm (22) com furação 8 mm alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50 mm . - parafusos 8 por prateleiras ¼ x ½ sextavado zincado . Garantia de 2 (dois) anos contra defeito de fabricação

## Item 69

Estante de aço desmontável 2430 mm alt. X 420 mm prof. X 920 mm larg. Com travamento nas laterais e no fundo em forma de “x”, dotada de 07 prateleiras formando 06 vãos de alturas ajustáveis, - colunas

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

em perfil “I” de 30 x 30 mm, em chapa 2,00 mm (14) furação de 8 mm, alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50 mm, - prateleiras reforçadas, medindo 920x420x30 mm confeccionadas em chapa 0,75 mm (22) com 01 reforço ômega em chapa 0,75 mm (22) soldado na parte inferior, para suportar a carga de 140 kg uniformemente distribuídos, - reforços laterais e fundo em “x” confeccionados em chapa 14, sendo 2 em cada lateral e 1 no fundo, - parafusos 8 por prateleiras ¼ x ½ sextavado zincado. Garantia de 2 (dois) anos contra defeito de fabricação

### Item 70

Estante biblioteca dupla de aço para livros, composta por 10 prateleiras reguláveis, encaixadas nas colunas formando 5 vãos com alturas ajustáveis de cada lado e duas prateleira úteis sendo uma de cada lado formando uma base fixa. Móvel todo em aço, desmontável, com 10 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; dimensões: 1.750 mm altura x 1.000 mm largura x 640 mm profundidade estante biblioteca dupla de aço para livros, composta por 10 prateleiras reguláveis, encaixadas nas colunas formando 5 vãos com alturas ajustáveis de cada lado e duas prateleira úteis sendo uma de cada lado formando uma base fixa. Móvel todo em aço, desmontável, com 10 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; dimensões: 1.750 mm altura x 1.000 mm largura x 640 mm profundidade; chapa de aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóx e 30% de poliéster formando uma camada de 60 micras de tinta e curada em estufa de 200°C, proporcionando perfeita aderência da tinta na chapa. - coluna em forma de “t” com tubo soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca sendo em chapa 14 (1,90 mm) e base em chapa 16 (1,50 mm) medindo: 1.750 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; prateleiras em chapa de aço 22 (0,75mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal para suportar até 50 kg distribuídos uniformemente, sendo a prateleira base de 300mm de profundidade, cada lado, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.) Na medindo 185 mm de altura x 250 mm. De profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm. Em 25 mm. Reforço intermediário em formato “x” confeccionado em chapa 16 (1,50 mm), medindo 1.250 mm de comprimento x 25 mm. largura com um furo em cada extremidade para fixação através de parafusos auto brocante nos perfilados que compõem as laterais, proporcionando dessa forma maior estabilidade à biblioteca; travamento superior em formato de “u” confeccionado em chapa 20 (0,90 mm), com 1.000 mm de largura x 73 mm altura x 85 mm profundidade, fixado nas colunas por meio de parafusos 4/12 auto brocante; base de aço semi fechada montada com duas prateleiras uma de cada lado da biblioteca em chapa 24 (0,60 mm), tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto; sapatas de polipropileno em forma de “l” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼, encaixadas nos 4 cantos da biblioteca para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto com o piso. Apresentar; certificado de conformidade acreditado pelo INMETRO juntamente com declaração de conformidade de uma OCP - Organismo de Certificação de Produtos, conforme ABNT NBR 13961:2010.

### Item 71

Mesa de reunião oval dimensões: largura: 2400 mm profundidade: 1100 mm altura: 740 mm tampo inteiriço, com formato oval, 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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. 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. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard),

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 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 3,0 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, centralizada na pata, 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. Todas as partes metálicas deverão ser 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 200o c. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, 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 72

Mesa de reunião redonda dimensões: largura: ø 1250 mm 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 melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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. A fixação 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 inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 20 x 30 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo ø 95,25 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200o c. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, 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.



# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## Item 73

Mesa de reunião retangular, medidas: larg: 2000mm x prof: 1050mm x alt: 740mm

## Item 74

Mesa de reunião retangular, medidas: larg: 2500mm x prof: 1050mm x alt: 740mm

## Item 75

Gaveteiro suspenso com duas gavetas dimensões: largura: 400 mm, profundidade: 440 mm altura: 278 mm gavetas (02 gavetas) com altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200o c. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x h 45 mm em aço relaminado com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela phs aa 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das gavetas 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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 das frentes 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. As frentes 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. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180o da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento níquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 02 travessas de travamento e 02 travessas de fixação) 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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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. Apresentar: - certificado de conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ANBT (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 76

Gaveteiro suspenso com três gavetas dimensões: largura: 400 mm profundidade: 440mm; altura: 395mm gavetas (03 gavetas) com altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200o c. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x h 45 mm em aço relaminado com acabamento em zinco

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das gavetas 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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 das frentes 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. As frentes 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. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180º da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. - corpo (02 laterais, 01 fundo, 02 travessas de travamento e 02 travessas de fixação) 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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR- 17, e os bordos não aparentes do conjunto 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. 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 77

Gaveteiro volante com uma gaveta e um gavetão para pastas suspensas dimensões: largura: 400 mm profundidade: 470 mm altura: 587mm 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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. Gaveta (01 gaveta) com altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º c. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x h 45 mm em aço relaminado com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela phs aa 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. 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-

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x h 45 mm em aço relaminado com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela phs aa 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das gavetas 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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17. As frentes 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. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180o da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento níquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 1 tampo 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 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto 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. Acompanham 5 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno, sendo 4 rodízios para apoio do gaveteiro e o quinto rodízio se abre junto com a gaveta de pasta, impedindo o tombamento do conjunto. 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 78

Gaveteiro volante com três gavetas dimensões: largura: 400 mm profundidade: 470mm altura: 587mm 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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. Gavetas (03 gavetas) com altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200o c. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço.

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x h 45 mm em aço relaminado com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela phs aa 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das gavetas 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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17. As frentes 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. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180º da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 1 tampo 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 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto 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. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno. 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 79

Gaveteiro volante com quatro gavetas dimensões: largura: 400mm profundidade: 470mm; altura: 692 mm 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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. Gavetas (04 gavetas) com altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º C. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x h 45 mm em aço relaminado com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela phs aa 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17. As frentes 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. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180º da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 1 tampo 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 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto 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. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno. 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 80

Gaveteiro volante com duas gavetas e um gavetão para pastas suspensas largura: 400mm profundidade: 470mm altura: 692 mm 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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. gavetas (02 gavetas) com altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º c. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x h 45 mm em aço relaminado com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela phs aa 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. - 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 200º c. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x h 45 mm em aço relaminado com acabamento em zinco eletrolítico

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das gavetas 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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17. As frentes 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. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180º da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. - corpo (02 laterais, 01 fundo e 1 tampo 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 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto 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. Acompanham 5 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno, sendo 4 rodízios para apoio do gaveteiro e o quinto rodízio se abre junto com a gaveta de pasta, impedindo o tombamento do conjunto. 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.

### Item 81

Divisória modulada tipo painel para acoplamento de tampos (placas revestidas em tecido crepe).  
Medidas: larg: 500mm x prof: 70mm x alt: 1000mm

### Item 82

Divisória modulada tipo painel para acoplamento de tampos (placas revestidas em tecido crepe).  
Medidas: larg: 700mm x prof: 70mm x alt: 1000mm

### Item 83

Divisória modulada tipo painel para acoplamento de tampos (placas revestidas em tecido crepe).  
Medidas: larg: 1000 mm x prof: 70 mm x alt: 1000 mm.

### Item 84

Divisória modulada tipo painel para acoplamento de tampos (placas revestidas em tecido crepe).  
Medidas: larg: 1200 mm x prof: 70mm x alt: 1000 mm estrutura com a parte inferior constituída por rodapé com três dutos horizontais para passagem de fiação, sendo: a base 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. No lado superior do tubo é

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

fixada uma chapa em formato "u" confeccionado em chapa 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 40 mm acima do 1º leito, servindo como 2º leito de fiação. O último leito com mesmas características e funcionalidades, porém medindo p 22 x h 25 mm, é fixado a 60 mm acima do 2º leito. O rodapé possui tampa de fechamento em chapa de aço # 24 dobrada em formato retangular da mesma largura do biombo e 150 mm de altura, com duas furações para adaptação de tomadas de energia, telefonia e lógica, com dispositivo de acoplamento por garras estampadas na parte interna das bordas laterais, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. 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 eletrocalhas 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, 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 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 melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Com revestimento na face externa em tecido prático granitê crepe 100% poliéster, com classificação 5 em (resistência a abrasão, resistência a formação de pilling, a inflamabilidade, a solidez da cor a fricção, resistência a tração e alongamento) e com solidez a luz (200 horas fade o meter din 5400/83 xenotest), com dispositivo de acoplamento por clicks de PVC na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Acabamentos laterais e superiores da divisória em perfil de alumínio extrudado, e com ranhuras estéticas, 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 200º c. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 63 mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Apresentar: - certificado de conformidade com a norma ABNT NBR 13964:2003, 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; - relatório de ensaio de corrosão por exposição a nevoa salina, conforme proposto na norma ABNT NBR 8094:1983.

### Item 85

Divisória modulada tipo painel para acoplamento de tampos (placas em mdp e calha superior basculante). Medidas: larg: 500mm x prof: 70mm x alt: 1000mm

### Item 86

Divisória modulada tipo painel para acoplamento de tampos (placas em mdp e calha superior basculante). Medidas: larg: 700mm x prof: 70mm x alt: 1000mm

### Item 87

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Divisória modulada tipo painel para acoplamento de tampos (placas em mdp e calha superior basculante). Medidas: larg: 1000mm x prof: 70mm x alt: 1000mm

### Item 88

Divisória modulada tipo painel para acoplamento de tampos (placas em mdp e calha superior basculante). Medidas: larg: 1200mm x prof: 70mm x alt: 1000mm estrutura com a parte inferior constituída por rodapé com três dutos horizontais para passagem de fiação, sendo: a base 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. No lado superior do tubo é fixada uma chapa em formato "u" confeccionado em chapa 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 40 mm acima do 1º leito, servindo como 2º leito de fiação. O último leito com mesmas características e funcionalidades, porém medindo p 22 x h 25 mm, é fixado a 60 mm acima do 2º leito. O rodapé possui tampa de fechamento em chapa de aço # 24 dobrada em formato retangular da mesma largura do biombo e 150 mm de altura, com duas furações para adaptação de tomadas de energia, telefonia e lógica, com dispositivo de acoplamento por garras estampadas na parte interna das bordas laterais, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. 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. Calha basculante posicionada a 750 mm de altura (imediatamente cima do tampo que possa estar acoplado na divisória), com acesso interno as tomadas de elétrica, telefonia e dados de forma fácil pelo usuário. 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 eletrocalhas 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 115 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, 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 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. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 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 laterais e superiores da divisória em perfil de alumínio extrudado, e com ranhuras estéticas, sendo os vértices arrematados com ponteiras 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 200o c. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 63 mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Apresentar: - certificado de conformidade com a norma ABNT NBR 13964:2003, 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; - relatório de ensaio de corrosão por exposição a nevoa salina, conforme proposto na norma ABNT NBR 8094:1983.

### Item 89



## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Mesa regulável com tampo bipartido para posto de atendimento (PA). Medidas: larg: 1100mm x prof: 900 mm x alt: 670-960mm tampos (subdivididos em tampo do teclado e tampo do monitor) 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 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo de contato com o usuário encabeçado em perfil flexível maciço 180o acoplado sob pressão e cola vinílica, e os demais bordos são encabeçados em fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak cravadas na face inferior do tampo. Estrutura tipo pórtico sendo a base inferior em perfil tubular retangular 50 x 30, com parede 1,5 mm de espessura, reguladores de nível e ponteiras de acabamento. Coluna formada por dois perfis tubulares retangulares 50 x 30 com parede de 1,5 mm de espessura, tendo um fechamento interno fixo e externo sacável em chapa de aço espessura 0,9 mm. Braços superiores em perfis tubulares retangulares 30 x 20 com parede 1,5 mm de espessura, móveis e dotados de cremalheira, guia superior e inferior em nylons injetados; com ponteiras de acabamento. Coluna horizontal estrutural ligando duas estruturas, em perfil dobrado em aço com espessura de 0,9 mm, com tampa sacável fixada com parafusos auto-atarraxante. Mecanismo de ajuste de altura dotado de duas manivelas de comando dobráveis, sendo uma para cada tampo, ligada cada qual num mecanismo contendo duas caixas de transmissão dotadas de eixo sem fim, coroa direita e esquerda, eixo metálico, eixo de transmissão em perfil tubular redondo 5/8 16 com espessura 1,5 mm, e engrenagens de dentes retos em nylon, permitindo uma diferenciação na altura de até 300 mm, independentes para cada tampo. 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 200o c. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 34 mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso apresentar: - certificado de conformidade com a norma ABNT NBR 15786:2010, 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; - relatório de ensaio de corrosão por exposição a nevoa salina, conforme proposto na norma ABNT NBR 8094:1983.

### Item 90

Estante mono frontal para revistas em aço chapa 22 – med. 1980 mm de alt. X 1025 mm larg. X 315 mm de prof.

### Item 91

Estante mono frontal para revistas em aço chapa 22 - med. 1980 mm de alt. X 1025 mm larg. X 457 mm de prof. Estante confeccionada em aço carbono SAE 1008/1010, contendo 05 prateleiras com reguláveis a cada 50 mm, fixados através de encaixe nos suportes laterais, cor cinza liso. A estante deverá possuir resistência mecânica e estabilidade para atender suas funções, os componentes da estante, com a quais os usuários entram em contato, não devem possuir rebarbas ou cantos vivos e os que são soldados devem estar isentos de respingos e imperfeições. A estante deverá receber pré-tratamento anti-corrosivo após as operações de dobramento e soldagem dos componentes, devendo o mesmo conter os estágios de desengraxe, enxágue com a água em temperatura ambiente, fosfatização orgânica sem a presença de metais pesados: passivação e novo enxágue, com secagem em estufa. Após o pré-tratamento os produtos receberão pintura a pó híbrida com espessura de camada mínima de 50 micras, com secagem em estufa a 200°C, permitindo cura e aderência. O produto deverá ser envolvido com papelão ondulado e amarrado com fitas apropriadas. Contendo: colunas (1980x80mm) perfuradas a cada 50 mm para regulagem dos suportes com as prateleiras e suportes com as prateleiras, em chapa 2,00 mm. Suportes laterais em chapa 1,50 mm que permitem encaixe das prateleiras (1000x350x30 mm) em chapa 0,60 mm, p/ suportar 50 kg uniformemente distribuídos. Suporte móvel para revista (1000x275x30 mm) com sistema de articulação arrebitado à prateleira, em chapa 0,75 mm base fechada utilizável em chapa 0,75 mm chapéu (travamento superior) em chapa 0,75 mm.

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## Item 92

Arquivo deslizante modelo I 01 arquivo deslizante para pastas suspensas e caixa box medindo 2.285 mm altura x 4.142 mm comprimento x 1250 mm profundidade, composto de 08 faces distribuídas nos seguintes módulos: 01 módulo simples face, medindo 1.235 mm de profundidade x 424 mm de largura x 2.285 mm altura, 03 módulos dupla face, medindo 1.235 mm profundidade x 748 mm largura x 2.285 mm altura, 01 módulo simples face fixo, medindo 1.130 mm profundidade x 424 mm largura x 2.285 mm altura. Fechamento lateral e fundo dos módulos com capa tipo carenagem, para acabamento do conjunto. 16 prateleiras para base e chapéu e 24 para face, com capacidade de armazenagem de 168 caixa box, distribuídas em carga de 100 kgs por prateleira. 32 quadros deslizantes para armazenar aproximadamente 1.504 pastas suspensas e sustentar até 45 kgs de carga distribuídos por quadro. 04 manivelas em aço cromado com cabo retrátil e trava individual. 7,32 m de trilho para o chão com trava estabilizadora, 17,20 m de batente tipo neopreme, 08 porta etiqueta 01 chave tetra para tranca geral do conjunto cor: todo material cor argila, com exceção das capas centrais que serão da cor grafite, acabamento texturizado. Mancais em chapa de aço zincado fixados a base por parafuso sextavado 5/16 x 1/2. Rolamentos esféricos de 1º linha com dupla face blindada, diâmetro interno de 20 mm - rodas de ferro fundido com diâmetro de 118 mm x 35 mm espessura, usinadas eixo maciço SAE 1045 para roda, com diâmetro de 20 mm. Conjunto de transmissões com corrente de rolo (norma européia BS 228-DIN 8187) 1/2 x 5/16 passo 12,7 mm rolo de 8,51 mm e pino de 4,45 mm acoplado com sistema de dupla redução. Manivela em chapa de aço dobrada com 3,75 mm de espessura, formato em “s” com cabo retrátil e trava individual. Batente de borracha nos módulos evita o choque entre as colunas e eventuais acidentes. Tranca geral em trava quádruplo fixada internamente na parte frontal de um conjunto terminal, utilizando tetra chave para maior segurança. Coluna passo 50 mm perfil I-3 chapa 2,00 mm SAE 1010 com sistema de encaixe tipo cremalheira com passo de 50 mm. - parafusos sextavados zincado diâmetro de 5/16 (base e chapéu) normas a serem utilizadas para fornecimento. Normas gerais NBR 8681:2004 ações e segurança nas estruturas NBR ISO 9001:2008 diretrizes do sistema de gestão da qualidade NBR 9209:1986 preparação de superfície para pintura normas para deslizante. NBR 3961:2003 móveis para escritório – armários NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina NBR 8095:1984 corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada NBR 10443:2008 determinação da espessura da película seca sobre superfície rugosas NBR 11003:1990 determinação da aderência NBR 10545:2007 determinação da flexibilidade por mandril cônico.

## Item 93

Arquivo deslizante modelo II 01 arquivo deslizante para caixa box medindo 2.285 mm altura x 4.142 mm comprimento x 2.135 mm profundidade, composto de 16 faces distribuídas nos seguintes módulos: 01 módulo simples face, medindo 2.240 mm de profundidade x 424 mm de largura x 2.285 mm altura, 03 módulos dupla face, medindo 2.240 mm profundidade x 748 mm largura x 2.285 mm altura. 01 módulo simples fixo, medindo 2.135 mm profundidade x 424 mm largura x 2.285 mm altura. Fechamento lateral e fundo dos módulos com capa tipo carenagem, para acabamento do conjunto. 32 prateleiras para base e chapéu e 96 para face, com capacidade de armazenagem de 784 caixa box, distribuídas em carga de 100 kgs por prateleira. 32 quadros deslizantes para armazenar aproximadamente 1.504 pastas suspensas e sustentar até 45 kgs de carga distribuídos por quadro. 04 manivelas em aço cromado com cabo retrátil, 7,32 m de trilho para o chão com trava estabilizadora. 17,20 m de batente tipo neopreme, 08 porta etiqueta, 01 chave tetra para tranca geral do conjunto cor: todo material cor argila, com exceção das capas centrais que serão da cor grafite, acabamento texturizado. Mancais em chapa de aço zincado fixados a base por parafuso sextavado 5/16 x 1/2. Rolamentos esféricos de 1º linha com dupla face blindada, diâmetro interno de 20 mm - rodas de ferro fundido com diâmetro de 118 mm x 35 mm espessura, usinadas eixo maciço SAE 1045 para roda, com diâmetro de 20 mm. Conjunto de transmissões com corrente de rolo (norma européia BS 228-DIN 8187) 1/2 x 5/16 passo 12,7 mm rolo de 8,51 mm e pino de 4,45 mm acoplado com sistema de dupla redução. Manivela em chapa de aço dobrada com 3,75 mm de espessura, formato em “s” com cabo retrátil e trava individual. Batente de borracha nos módulos evita o choque entre as colunas e eventuais acidentes. Tranca geral em trava quádruplo fixada internamente na parte frontal de um conjunto terminal, utilizando tetra chave para maior segurança. Coluna passo 50 mm perfil I-3 chapa 2,00 mm SAE 1010 com sistema de encaixe tipo cremalheira com passo de 50 mm. Parafusos sextavados zincado diâmetro de 5/16 (base e chapéu) normas a serem utilizadas para fornecimento. Normas gerais NBR 8681:2004 ações e segurança nas estruturas NBR ISO 9001:2008 diretrizes do sistema de gestão da qualidade NBR 9209:1986 preparação de superfície para pintura normas para deslizante. NBR 13961:2003 móveis para escritório – armários NBR 8094:1983 corrosão por exposição à névoa salina NBR 8095:1984 corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada NBR 10443:2008 determinação da espessura da película seca sobre superfície rugosas NBR 11003:1990 determinação da aderência NBR 10545:2007 determinação da flexibilidade por mandril cônico.

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## Item 94

Suporte para CPU com sistema articulável para estação de trabalho linear tipo plataforma. Dimensões: l 200 x p 450 x h 385 mm. Suporte com sistema articulável para fácil acesso sob os tampos de trabalho, com articulação mínima de 90 graus, confeccionado em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,9 mm, reforçada com dobras e amparada por rodízio de duplo giro em polipropileno com altura de 50 mm, que acompanha a articulação, impedindo a deflexão do conjunto. O sistema de articulação é constituído por chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e dobrada; e por tubo metálico de ½ pol, com pino metálico maciço com diâmetro de 5/16 pol soldado no interior no interior do tubo, formando desta forma o articulador do conjunto. A fixação do suporte na estrutura metálica é feito pelo sistema macho/fêmea em dois pontos distintos da chapa de aço com espessura de 3 mm dobrada, a fim de garantir total equilíbrio e prumo do conjunto. todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º c. Acabamento em sapatas niveladoras de nylon, com rosca central para regulagem de altura e para corrigir possíveis desníveis do 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; - relatório de ensaio de corrosão por exposição a nevoa salina, conforme proposto na norma ABNT NBR 8094:1983.

## Item 95

Mesa executiva com armário credence e gaveteiro acoplados. Dimensões: 2375 x 2000 x 740 mm (l x p x h) 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 (l x p x h) 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 regulagem 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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. 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 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/m<sup>2</sup>, 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/m<sup>2</sup>, 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 regulagem 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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/m<sup>2</sup>, 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 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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 (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/m<sup>2</sup>, 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 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 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 (lxpxh). 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/m<sup>2</sup>, 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/m<sup>2</sup>, 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 -

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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/m<sup>2</sup>, 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 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 (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/m<sup>2</sup>, 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 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 98

Armário alto com uma porta direita e um nicho lateral com prateleira. Dimensões: 813 x 500 x 1600 mm (lpxh). 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/m<sup>2</sup>, 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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,



## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 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 (lpxh). 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/m<sup>2</sup>, 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, subtampo, 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 -

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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 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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x h 45 mm em aço relaminado com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela phs aa 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada do 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 à 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, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 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 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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 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 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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. 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 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. 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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/m<sup>3</sup>, 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/m<sup>3</sup>, 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 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/m<sup>3</sup>, 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/m<sup>3</sup>, 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

## **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

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, 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/m<sup>3</sup>, 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 (hidropneumatico) 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/m<sup>3</sup>, 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"



## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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  $\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$ . 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 regulação 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 conforto para o movimento relax. Este mecanismo possui comandos rotativos através de duas alavancas, extremamente fáceis que permitem regulação da altura e o bloqueio do movimento relax em várias 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 pneumaticamente, percorrendo toda a extensão do sofá, com travessa intermediária 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/m<sup>3</sup>, 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 pneumaticamente, percorrendo toda a extensão do sofá, com travessa intermediária 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

com espuma de poliuretano moldada, auto extingüível, com densidade média de 33 kg/m<sup>3</sup>, 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.

### 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 forline. 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 forline. 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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 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 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 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 alumínio 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 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 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,

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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 regulação 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 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 regulação 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 à 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 regulação 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 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 740mm, conforme desenho e padrão de fabricação.

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## 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 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 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 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 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

## **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

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.

### **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

## **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

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 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 (lxpxh) 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 1° leito de fiação elétrica, telefonia ou lógica, com outra peça de mesmas características, funcionalidades e medidas

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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, 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 200º 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 200º. 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 200º. 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 200º. 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 90ºc). 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 200º 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



## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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-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 (/ 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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  $\varnothing$  45 mm cuja função será contornar eventuais desníveis de piso e duto em alumínio sobreposto à face interna para a passagem de cabos.

### 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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 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 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  $\varnothing$  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.

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## 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/m<sup>2</sup>, 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 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/m<sup>2</sup>, 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 melamínico 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, e 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.

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

### 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 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 niquelado 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 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. Portas de correr 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 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 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kg/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kg/cm<sup>2</sup> = 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kg/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kg/cm<sup>2</sup> = 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 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 L. 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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. 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 ø 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 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 144



## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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, angulo 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 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/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kg/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kg/cm<sup>2</sup> = 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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; 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: 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 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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 acoplados 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, com costura,  $\varnothing 20,7\text{mm}$ , em chapa 14 (1,9mm). fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de "repuxo",  $\varnothing 4,8\text{mm}$ , 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 acoplados 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,  $\varnothing 20,7\text{mm}$ , em chapa 14 (1,9mm). fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de "repuxo",  $\varnothing 4,8\text{mm}$ , 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

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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.

## 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),  $\frac{7}{8}$  em chapa 16 (1,2mm), ferro chato de  $\frac{3}{4}$  por  $\frac{1}{8}$ ”; 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  $104^\circ$  na sua parte inferior, 2 com  $83^\circ$  na sua parte superior frontal, 2 com  $6^\circ$  na sua parte posterior lateral, 2 com  $33^\circ$  na sua parte posterior superior e 4 para sua coluna do suporte da prancheta, 2 com  $87^\circ$  na inferior, 1 com  $110^\circ$  na sua parte superior frontal, 1 com  $55^\circ$  na sua parte superior posterior e 3 para o suporte da prancheta 2 com  $90^\circ$  parte frontal, 1 com  $180^\circ$  na parte posterior. suporte da prancheta de tubo  $\frac{3}{4}$  com tudo de  $\frac{7}{8}$  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 lisa e homogênea; 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

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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 ate 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 devera ser 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 ou similar, fechamento dos topos, sapatas e ponteiros 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 Ø 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, medidasaproximadas da concha largura 353mm x profundidade 405mm x altura 330mm. as cadeiras devem ser empilháveis. medidasaproximadas 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 circulo 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 devera 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 ponteiros 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. Asento 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 devera 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 devera 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

## **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

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 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 seção quadrada maciça com acabamento de pintura a pó, híbrida, eletrostática, brilhante, na cor a definir. O produto devera 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 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 e liso sem rebarbas. A cadeira devera 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 devera 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 e liso sem rebarbas. a cadeira devera 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 devera 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**

## **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

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 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 devera 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 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 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 devera 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 45º 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 180º, 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



## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

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 ponteiros plásticos internos injetados 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 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 ponteiros plásticos internos injetados 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 ponteiros plásticos internos injetados 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

## Item 163

Berço para recém-nascido. comprimento total incluindo cabeceiras: 1200 mm (+ou- 10mm) largura total incluindo grades: 670 mm (+ou- 10mm) altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular: 1000mm (+ou- 10mm) altura da barra superior das grades: 855 (+ou- 10mm) extensão vertical das grades: 750 (+ou- 10mm) distancia regulável da superfície do colchão a barra superior das grades: de 180 a 480mm (faixa de regulagem) berço com colchão: berço infantil, não dobrável, com rodízios, e certificado pelo INMETRO, em conformidade com a norma ABNT NBR 15860- 1:2 – colchão infantil em espuma flexível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, em conformidade com a norma ABNT NBR 13579 -2011 – parte 1:2 berço: pés em tubos de aço, secção circular entre 1 1/4" e 2", em chapa 14 (1,9mm), conformado em forma de "u" invertido configurando a estrutura de cada cabeceira. Quadro do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40x20mm, em chapa 16 (1,5mm). estrado em chapa inteiriça de mdp, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – bp na cor branca , topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, atóxica na mesma cor e tonalidade do laminado. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições. Grades laterais fixas confeccionadas em mdp, com espessura de 20mm nas partes horizontais, e 18mm nas partes verticais, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - bp, texturizado na cor branca com topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxicas, na mesma cor e tonalidade do laminado. Cinco aberturas de dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). Cabeceiras em mdp, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - bp texturizado, na cor branca, com bordas arredondadas, e topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxicas, na mesma cor e tonalidade do laminado. Quatro rodízios para pisos frios, com sistema de freio por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Fixação dos componentes através de porca cilíndrica m6 e parafusos allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida epóxi/poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa .colchão: espuma de poliuretano flexível com densidade d18, integral (tipo "simples"), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido jacquard costurado em matelasse (acolchoado) com fechamento perimetral tipo vies e com acabamento da outra face do colchão plastificado conforme requisitos da norma ABNT 13579 (partes 1 e tratamento antialérgico e antiacaro nos tecidos. Dimensões colchão: o comprimento e a largura do colchão devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais e entre o colchao e as cabeceiras nao exceda a 30mm. altura : 120mm ( -5/+15mm) #

## Item 164

Cadeira para alimentação individual. Cadeirão de bebê ideal para bebês de até 15 kg. Confeccionado em aço tubular pintado em cor clara, com bandeja basculante para refeição, apoio para os pés do bebê e sapatas antiderrapantes em material injetado de alta resistência. Assento, encosto e bordas laterais de segurança macios e revestidos com material acolchoado em plástico laminado com motivos infantis. Cinto de segurança de 5 pontos que sustente o bebê na cintura e entre pernas, em material "nylon" ou similar resistente, de fecho prático e com regulagem para acomodar bebês de estaturas diferentes. O equipamento deve ser confeccionado de forma a não conter partes cortantes, como rebarbas ou pontas, as extremidades dos tubos deverão ser isoladas com algum acabamento em material injetado. Fácil de montar. Dimensões aproximadas: largura 68cm, altura 105cm, comprimento 56cm e pesando 5,4kg. Produto certificado pela ABRAPUR – Associação Brasileira de Produtos Infantis. Produto certificado pelo INMETRO.

## Item 165

Carrinho para bebê – passeio. O carrinho para crianças com até 15 kg, mais espaço interno, 3 posições de reclínio do encosto, cinto de segurança de 5 pontos, barra de proteção frontal, apoio para os pés e grande cesta inferior, não tem cabo reversível. Certificado conforme a norma ABNT NBR 14389 para carrinhos de bebê. peso produto: 6,7 kg, dimensões do produto: 96 x 51 x 67 cm; peso da criança: até 15 kg. Apresentar: produto certificado pela ABRAPUR – Associação Brasileira de Produtos Infantis. Produto certificado pelo INMETRO.

## Item 166

## Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Carrinho para transporte de livros e revistas carrinho para transporte de livros e revistas carrinho para transporte de livros e revistas, composto de corpo confeccionado em chapas de mdf, estrutura e prateleiras confeccionadas em tubos e chapas de aço de baixo teor de carbono. O corpo é composto de 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo e 01 (uma) base de mdf com espessura de 15mm e acabamento malamínico bp com todas as bordas aparentes revestidas por fita de pvc de 1mm de espessura colada pelo processo de "hot melt" na mesma cor do melaminico. 03 (três) prateleiras com espessura de 0,90mm, profundidade de 220mm e largura de 485mm. As prateleiras possuem na parte frontal dobras duplas para maior resistência e nas outras arestas abas com altura 37mm para fixação das prateleiras ao corpo do carrinho. Altura útil entre prateleiras de 320mm. Estrutura de sustentação curvada composta de 02 (duas) peças confeccionadas em tubo diâmetro 1" com espessura de 1,5mm, 02 (duas) chapas laterais e 01 (uma) base de apoio do corpo em chapa de aço com espessura de 1,5mm unidas através de solda formando a estrutura do carrinho. As prateleiras e estruturas possuem acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. 04 (quatro) rodízios com roda de 4" e largura de 32mm com rodas de polipropileno revestida de borracha termoplástica com calotas e rolamento de esferas. União do corpo com as prateleiras e com a estrutura através de parafusos auto atarrachantes 3.5x13mm e dos rodízios com a estrutura através de bucha de encaixe com rosca. Dimensões: altura: 144cm largura: 59,5cm profundidade: 57cm. cor da estrutura, prateleiras e complementos branco. Apresentar: laudo astm d 3363/2011 / atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. Laudo ASTM d 2794/2010 / atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20kg.m é deixado cair sobre a peça. Laudo INMETRO ASTM d 3359/09 com resultado igual ao grau 5a / em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. Laudo NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / a pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. Laudo NBR 8094/83 / névoa salina avaliação NBR ISO 4628-3: ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM d714: n°10 – isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorâneas sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas. Laudo NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas.

### Item 167

Mesa para fraldário, para trocar ou vestir crianças. Fraldário, trocador. Tampo em madeira com trocador em espuma sintética d 26 revestida em vinil impermeável com gramatura 0,14mm trançado com medidas aproximadas 0,90x0,50 pra faixa etária de até 04 anos com proteção lateral. Possui gabinete com 2 portas e 2 gavetas, bem como prateleira lateral para roupa, toalha e outras utilidades. Confeccionado em madeira de 25mm, com acabamento em laminado melamínico de baixa pressão. Dimensões: 0,90x0,60x0,85 de altura, estrutura confeccionada em tudo de aço industrial de seção quadrada 20x20x1,2mm, solda eletrônica pelo sistema mig, banho desengraxante, tratamento anti corrosivo e anti ferruginoso, pintura epóxi pó na cor branca ou a definir, topos e sapatas em polipropileno copolímero injetado.

### Item 168

Banheira com suporte com segurança e conforto para o bebê, suportes para mais comodidade na hora do banho. Capacidade máxima do suporte: 30kg. Sendo: criança até 10kg + 20 litros de água (20kg) porta-toalha, trocador acolchoado. Ampla bandeja porta-objetos. Suporte com travas em arco, mangueira para escoamento da água. O assento pode ser reduzido para recém-nascido. Dimensão do produto aberto: altura: 98cm, largura: 72cm, comprimento: 81cm. Apresentar: produto certificado pela ABRAPUR – Associação Brasileira de Produtos Infantis. Produto certificado pelo INMETRO.

### Item 169

Banheira plástica com válvula e saboneteira com suporte em tubo de aço medidas: largura 45 cm, altura 19 cm, comprimento 75 cm, peso 2,2 kg, medidas do suporte: largura 42 cm, altura 87 cm, comprimento 78 cm, peso 0,7 kg. apresentar: produto certificado pela ABRAPUR – Associação Brasileira de Produtos Infantis. Produto certificado pelo INMETRO.

### Item 170

## **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

Cercado retangular ideal para bebês de até 13 kg, tela mosquiteiro confeccionado em laminado plástico e tela 100% poliéster travas laterais de segurança bordas acolchoadas (maior segurança) desmontável largura 690 mm, altura 850 mm, comprimento 1070 mm, peso 10 kg. Apresentar: produto certificado pela ABRAPUR – Associação Brasileira de Produtos Infantis. Produto certificado pelo INMETRO.

### **Item 171**

Lixeira 60 litros com pedal e tampa em plástico rígido, com pedal metálico, fabricada em processo de rotomoldagem sem soldas ou emendas, em polietileno de alta densidade com tratamento em UV. Pedal fabricado em tarugo de ferro maciço galvanizado e chapa xadrez galvanizada. Dobradiça traseira fixada em suporte reforçado e preso à lixeira por 04 parafusos. Chapa da dobradiça arrebitada na tampa.

### **Item 172**

Lixeira 100 litros com pedal e tampa em plástico rígido, com pedal metálico, fabricada em processo de rotomoldagem sem soldas ou emendas, em polietileno de alta densidade com tratamento em uv. pedal fabricado em tarugo de ferro maciço galvanizado e chapa xadrez galvanizada. dobradiça traseira fixada em suporte reforçado e preso à lixeira por 04 parafusos. chapa da dobradiça arrebitada na tampa.

### **Item 173**

lixeira palhaço lixeira palhaço 80 litros - lixeira modelo palhaço barrica 80 litros, contém aro para fixação do saco plástico. material: fiberglass – medidas 520 diâmetros x 1120 mm de altura.

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## ANEXO IV

### MODELO DE DOCUMENTO DE CREDENCIAMENTO

A empresa....., inscrita no CNPJ/CGC/MF sob o nº....., com sede em....., na Rua/Av. ...., nº....., tendo como representante legal o(a) Sr(a) .....(citar o cargo), CREDENCIA o(a) SR.(a)....., portador da carteira de identidade nº....., para representá-la perante a Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires - SP, na licitação Pregão nº 131/18, outorgando-lhe expressos poderes para formulação de lances verbais, manifestação quanto à intenção de recorrer das decisões do pregoeiro, desistência e renúncia ao direito de interpor recursos e para prática de todos os demais atos inerentes ao certame em referência.

(local, data )

.....  
Nome/assinatura  
Cargo

#### Observações:

Declaração a ser emitida em papel timbrado, de forma que identifique a proponente.

Esta declaração deverá ser entregue ao Pregoeiro, **FORA DOS ENVELOPES.**

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## ANEXO V

### DECLARAÇÃO DE ATENDIMENTO ÀS CONDIÇÕES DE HABILITAÇÃO

À

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

PREGÃO N.º 131/2018

**OBJETO:** Registro de preços para fornecimento de móveis:

A empresa \_\_\_\_\_ (razão social), inscrita no CNPJ sob o nº \_\_\_\_\_, e Inscrição Estadual nº \_\_\_\_\_, situada na \_\_\_\_\_ (endereço completo), neste ato representada pelo seu \_\_\_\_\_ (representante legal / sócio / procurador), o(a) Sr.(a) \_\_\_\_\_ (nome), portador do RG \_\_\_\_\_ e CPF \_\_\_\_\_, em atenção ao edital do Processo Licitatório supra mencionado, **DECLARA** o pleno atendimento aos requisitos de habilitação, estando ciente que, constatada a inveracidade de quaisquer das informações e/ou de documentos fornecidos, poderá sofrer as sanções previstas no artigo 7º da Lei 10.520/02.

(local, data )

.....

Nome/assinatura

Cargo

Observações:

Declaração a ser emitida em papel timbrado, de forma que identifique a proponente.

Esta declaração deverá ser entregue ao Pregoeiro, **FORA DOS ENVELOPES.**

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## ANEXO VI

### MODELO DA DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA E EMPRESA DE PEQUENO PORTE

Declaro, sob as penas da lei, sem prejuízo das sanções e multas previstas neste ato convocatório, que a empresa \_\_\_\_\_, CNPJ. Nº. \_\_\_\_\_, é microempresa ou empresa de pequeno porte, nos termos do enquadramento previsto na Lei Complementar nº. 123/2006, cujos termos declaro conhecer na íntegra, estando apta, portanto, a exercer o direito de preferência como critério de desempate na presente licitação.

Ribeirão Pires,

Assinatura do representante legal.

Observações:

Declaração a ser emitida em papel timbrado, de forma que identifique a proponente.

Esta declaração deverá ser entregue ao Pregoeiro, **FORA DOS ENVELOPES.**

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## ANEXO VII

### MODELO DE DECLARAÇÃO

REF.: Edital de Pregão Presencial nº 131/2018

(nome da empresa) \_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ nº \_\_\_\_\_, por intermédio do seu representante legal o (a) Sr.(a) \_\_\_\_\_, portador (a) do RG nº \_\_\_\_\_ e do CPF nº \_\_\_\_\_, DECLARA sob as penas da lei, para fins de habilitação no Pregão Presencial n.º 131/18, promovida pela PREFEITURA DO MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA TURÍSTICA DE RIBEIRÃO PIRES, que:

- a) Não possui fato impeditivo para sua contratação;
- b) Para fins do disposto no Inciso V do Art. 27 da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, acrescido pela Lei 9.854 de 27 de outubro de 1999, encontra-se em situação regular perante o Ministério do trabalho, no que se refere à observância ao disposto no inciso XXXIII do artigo 7º da Constituição Federal;
- c) Indicação de quem assinará o termo de contrato na hipótese de sagrar-se vencedor, contendo os seguintes dados:

Nome: \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_

CPF: \_\_\_\_\_ RG: \_\_\_\_\_

Data de Nascimento: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

Endereço residencial completo: \_\_\_\_\_

E-mail institucional: \_\_\_\_\_

E-mail pessoal: \_\_\_\_\_

Telefone (s): \_\_\_\_\_

(Local), \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2018

\_\_\_\_\_  
CARIMBO DA PROPONENTE E ASSINATURA



# **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

## **ANEXO VIII**

**MINUTA DE COMPROMISSO DE FORNECIMENTO N.º \_\_\_\_/18**

**ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N.º...../18**

**PROCESSO DE COMPRAS N.º 6165/2018**

**EDITAL DE PREGÃO N.º 131/2018**

**OBJETO: Registro de preços para fornecimento de móveis.**

**COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR: .....**

**PRAZO DE VALIDADE DO REGISTRO: .....**

**VALOR: .....**

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 \_\_\_\_\_, localizada na \_\_\_\_\_, n.º \_\_\_\_, bairro. cidade, estado, CEP\_\_\_\_\_, devidamente inscrita no CNPJ/MF sob o n.º \_\_\_\_\_, neste ato representado pelo Sr(a). \_\_\_\_\_, portador(a) da cédula de identidade RG n.º\_\_\_\_\_, inscrito(a) no CPF/MF sob o n.º\_\_\_\_\_, 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 Pastoral.
- d) Secretaria de Habitação e Planejamento Urbano; Secretaria de Obras – Rua Felipe Sabag, 200 – Centro.
- e) Secretaria de Esportes – Av. Prefeito Valdírio 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.

# **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

- 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 Secretaria 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.

## **DA ATUALIZAÇÃO FINANCEIRA, DO CONTROLE E DA REVISÃO DE PREÇOS**

### **Cláusula Décima**

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

# **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

## **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.

### **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.

# **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

## **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

#### **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**

# **Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires**

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.

#### **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 \_\_\_\_/18, integram o presente compromisso de fornecimento, devendo seus termos e condições serem considerados como partes integrantes do presente instrumento contratual.

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## 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, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2018.

**ADRIANO DIAS CAMPOS**  
**Secretário de Administração**

---

**(COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR)**

TESTEMUNHAS:

1 - \_\_\_\_\_  
R.G.

2 - \_\_\_\_\_  
R.G.

# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

## ANEXO IX

### TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO (Contratos)

CONTRATANTE: \_\_\_\_\_  
COMPROMISSÁRIO: \_\_\_\_\_  
COMPROMISSO Nº (DE ORIGEM): \_\_\_\_\_  
OBJETO: Registro de Preços para fornecimento de móveis.  
ADVOGADO (S)/ Nº OAB: (\*) \_\_\_\_\_

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: \_\_\_\_\_

#### GESTOR DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome: \_\_\_\_\_  
Cargo: \_\_\_\_\_  
CPF: \_\_\_\_\_ RG: \_\_\_\_\_  
Data de Nascimento: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_  
Endereço residencial completo: \_\_\_\_\_  
E-mail institucional: \_\_\_\_\_  
E-mail pessoal: \_\_\_\_\_  
Telefone(s): \_\_\_\_\_



# Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Assinatura: \_\_\_\_\_

## **Responsáveis que assinaram o ajuste:**

### **Pelo CONTRATANTE:**

Nome: \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_

CPF: \_\_\_\_\_ RG: \_\_\_\_\_

Data de Nascimento: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

Endereço residencial completo: \_\_\_\_\_

E-mail institucional \_\_\_\_\_

E-mail pessoal: \_\_\_\_\_

Telefone(s): \_\_\_\_\_

Assinatura: \_\_\_\_\_

### **Pelo COMPROMISSÁRIO:**

Nome: \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_

CPF: \_\_\_\_\_ RG: \_\_\_\_\_

Data de Nascimento: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

Endereço residencial completo: \_\_\_\_\_

E-mail institucional \_\_\_\_\_

E-mail pessoal: \_\_\_\_\_

Telefone(s): \_\_\_\_\_

Assinatura: \_\_\_\_\_

### **Advogado:**

(\*) Facultativo. Indicar quando já constituído, informando, inclusive, o endereço eletrônico.

**ANEXO X**

**DECRETO DE NOMEAÇÃO**