



**ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA**

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 02/2023

**CÓDIGO DA CONTRATAÇÃO (PAC):
TJCESEADI_2023_1006**

O **TRIBUNAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DO CEARÁ**, CNPJ n. 09.444.530/0001-01, com sede na Avenida Ministro José Américo, s/n, Bairro Cambéba, em Fortaleza-CE, neste ato representado por seu Presidente, Des. Antônio Abelardo Benevides Moraes, e por seu Secretário de Administração e Infraestrutura, Marcos Luiz de Almeida Araruna Fialho, em substituição, no uso de suas atribuições, doravante designado simplesmente TJCE, em face do Pregão Eletrônico n. 26/2022, RESOLVE Registrar o Preço da empresa **WOOD CENTER COMÉRCIO LTDA.**, CNPJ 27.589.698/0001-89, com sede na Rua Angelo Luiz Parizotto nº 255, Jardim Anápolis, Toledo/PR, neste ato representada por Fabiano Braulio Machado, para fornecimento de **MOBILIÁRIOS CORPORATIVOS (armários, gaveteiros, mesas, poltronas, cadeiras, estantes, dentre outros)**, a fim de atender as necessidades do Poder Judiciário do Estado do Ceará (TJCE), doravante denominado Fornecedor, sujeitando-se as partes às determinações da Lei n. 8.666/1993 e suas alterações, da Lei n. 10.520/2002 e das Resoluções do TJCE n. 4, de 6.3.2008, n. 8, de 8.7.2009 e n. 2, de 6.3.2015, sendo observadas as bases e os fornecimentos indicados nesta Ata. Processo Administrativo nº 8522387-02.2022.8.06.0000.

1. DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto o **Registro de Preços para futura aquisição e montagem de MOBILIÁRIOS CORPORATIVOS (armários, gaveteiros, mesas, poltronas, cadeiras, estantes, dentre outros)**, a fim de atender as necessidades do Poder Judiciário do Estado do Ceará (TJCE), conforme especificações e quantitativos contidos no **ANEXO 1** do Edital de Pregão Eletrônico n. 26/2022.

1.2. Integram a presente Ata, independente de transcrição e no que não a contrarie, o Edital do Pregão Eletrônico n. 26/2022 e seus anexos, bem como a proposta do Fornecedor, devendo ser observadas para o fiel cumprimento das obrigações assumidas.

2. DO FORNECEDOR

2.1. O preço, a quantidade, o Fornecedor e a especificação do material registrado nesta Ata, encontram-se indicado na tabela abaixo:

Fornecedor: WOOD CENTER COMÉRCIO LTDA.

CNPJ: 27.589.698/0001-89

Endereço: Rua Angelo Luiz Parizotto nº 255, Jardim Anápolis, Toledo/PR

LOTE 1 – COTA PRINCIPAL

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID. DE MEDIDA	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	ARMÁRIO BAIXO	UNIDADE	755	R\$ 662,00	R\$ 499.810,00
2	ARMÁRIO ALTO	UNIDADE	290	R\$ 1.084,00	R\$ 314.360,00



**ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA**

3	GAVETEIRO VOLANTE	UNIDADE	300	R\$ 564,90	R\$ 169.470,00
4	MESA TIPO OPERACIONAL	UNIDADE	550	R\$ 942,00	R\$ 518.100,00
5	MESA CIRCULAR DIAM.:100cm	UNIDADE	280	R\$ 96,00	R\$ 26.880,00
6	MESA CIRCULAR DIAM.:100cm	UNIDADE	10	R\$ 715,00	R\$ 7.150,00
7	MESA RETA 90 X 60 X 74 cm	UNIDADE	70	R\$ 610,00	R\$ 42.700,00
8	MESA RETA 100 X 60 X 74 cm	UNIDADE	320	R\$ 650,00	R\$ 208.000,00
9	MESA RETA 120 X 60 X 74 cm	UNIDADE	690	R\$ 696,00	R\$ 480.240,00
10	MESA CIRCULAR DIAM.:120 cm	UNIDADE	82	R\$ 844,00	R\$ 69.208,00
11	MESA RETA DE ATENDIMENTO	UNIDADE	230	R\$ 1.240,00	R\$ 285.200,00
12	MESA REUNIÃO 180 X 100 X 74 cm	UNIDADE	90	R\$ 1.315,00	R\$ 118.350,00
VALOR GLOBAL LOTE 1		R\$ 2.739.468,00			

2.2. EMPRESAS CLASSIFICADAS NO LOTE 1:

1. WOOD CENTER COMÉRCIO LTDA (R\$ 2.739.468,00);
2. CENTRAL MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA - ME (R\$ 2.900.000,00);
3. TECNO2000 INDÚSTRIA E COMERCIO LTDA (R\$ 2.986.000,00);
4. LAYOUT MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA. - EPP (R\$ 3.215.035,00);
5. 2P COMERCIO E SERVICOS EM MOVEIS EIRELI (R\$3.499.999,99);
6. EAGLE EMPREENDIMENTOS LTDA (R\$ 3.999.999,97).
7. ALBERFLEX INDÚSTRIA DE MOVEIS LTDA (R\$ 4.125.065,75);
8. LIBRAMOVEIS COMERCIO E SERVICOS LTDA ME (R\$ 6.000.000,00).

3. DO CADASTRO DE RESERVA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

3.1. O cadastro dos licitantes que aceitaram cotar os bens ou serviços com preços iguais ao do licitante vencedor, na sequência da classificação do certame, constante no **Anexo II** desta Ata.

3.2 A ordem de classificação, disposta no item anterior, será respeitada quando da necessidade de realização das contratações.

3.3 A classificação a que se referem os **subitens 3.1 e 3.2** respeitará a ordem da última proposta apresentada durante a fase competitiva da licitação.

3.4 As contratações as quais se referem este item serão formalizadas no caso de exclusão do licitante detentor da ata, nas hipóteses previstas no **item 8**.

4. DA ASSINATURA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

4.1 O licitante vencedor deverá assinar a Ata de Registro de Preços dentro do prazo de **5 (cinco)** dias úteis, contados a partir da sua convocação.

4.2 O prazo estabelecido no subitem anterior poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado pelo fornecedor e desde que ocorra motivo justificado aceito pela Administração.

4.3 É facultado à Administração, quando o licitante vencedor convocado não assinar a Ata no prazo e condições estabelecidas, convocar os licitantes remanescentes, nos termos do **item 3** (três) desta Ata, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado.

4.4 A recusa injustificada do licitante vencedor ou dos classificados no cadastro reserva em assinar a ata, dentro do prazo estabelecido no **subitem 4.1**, ensejará a aplicação das penalidades previstas no



**ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA**

instrumento convocatório.

5. DOS ACRÉSCIMOS E SUPRESSÕES

5.1 É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados pela Ata de Registro de Preços, inclusive o acréscimo de que trata o §1º do art. 65 da Lei n. 8.666/1993.

5.2 Os contratos firmados decorrentes desta Ata de Registro de Preços poderão ser alterados, observado o disposto no art. 65 da Lei n. 8.666/1993.

6. DAS OBRIGAÇÕES DO TJCE

6.1. Exercer, através do Gestor do Contrato, a fiscalização do fornecimento e montagem pela empresa contratada, a fim de zelar pelo seu bom desempenho, comunicando ao setor competente quaisquer irregularidades, para que sejam adotadas as providências cabíveis.

6.2. Oferecer, para registro de preços, demandas estimadas por produto com maior proximidade possível de sua realidade ou programação de consumo, de forma que não sejam descaracterizadas as vantagens financeiras de compras em maior escala.

6.3. A existência de preços registrados NÃO OBRIGA o Poder Judiciário Estadual a firmar as contratações nas quantidades estimadas no(s) anexo(s), ficando-lhe facultada a utilização de outros meios, respeitada a legislação relativa às licitações, sendo assegurada ao beneficiário do registro de preços a preferência de contratação em igualdade de condições.

6.4. Notificar a Fornecedora sobre quaisquer irregularidades encontradas nos fornecimentos.

6.5. Proporcionar à contratada as facilidades necessárias a fim de que possa desempenhar, normalmente, o fornecimento dos bens.

6.6. Prestar, aos funcionários da contratada, todas as informações e esclarecimentos necessários à execução do objeto do contrato.

6.7. Fiscalizar o cumprimento das obrigações assumidas pela contratada, inclusive quanto a regular execução do objeto, que, ressalvados os casos de força maior, justificados e aceitos pela contratante, não deve ser interrompida.

6.8. Não permitir que a mão de obra disponibilizada pela contratada execute tarefas em desacordo com as preestabelecidas no edital de licitação, no termo de referência, na ata de registro de preços, no termo de contrato e todos os respectivos anexos.

6.9. Manifestar-se, formalmente, em todos os atos relativos à execução do contrato, e, em especial, na aplicação à Contratada de sanções regulamentares e contratuais, quando se fizerem necessárias.

6.10. Pagar os valores empenhados, em até 30 dias após o recebimento definitivo, desde que os pedidos de pagamento venham acompanhados das devidas notas fiscais e das comprovações de recolhimentos fiscais ou certidões julgadas necessárias pela Secretaria de Finanças do Tribunal de Justiça do Estado do Ceará.

7. DAS OBRIGAÇÕES DO FORNECEDOR

7.1. Assumir todas as despesas diretas e indiretas, incidentes sobre o fornecimento e montagem, inclusive as de envio expresso caso seja necessário para atender atrasos ou resolução de problemas de inconformidade, para os quais tenha concorrido direta ou indiretamente.

7.2. Não transferir a outrem, no todo ou em parte, a execução do objeto, sem prévia e expressa autorização da Gerência de Suprimentos e Logística, sendo que a responsabilidade técnica caberá sempre à Contratada, em qualquer caso, não sendo transferida sob nenhum pretexto.

7.3. Cuidar para que os produtos definidos neste documento tenham rigorosamente a qualidade e as características especificadas, conforme **Anexo I**, no edital de licitação, no termo de referência, na ata de registro de preços, no termo de contrato e todos os respectivos anexos.



**ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA**

7.4. Fornecer o quantitativo de pessoal suficiente e capacitado para execução do objeto, incluindo montagem de mesas e armários, ou demais produtos, observado o prazo pertinente, devendo os componentes desse efetivo se apresentar uniformizados e identificados por meio de crachá, com o nome do portador e nome e/ou logotipo da empresa.

7.5. Assumir inteira responsabilidade por qualquer dano ou extravio causado durante o transporte e demais serviços pertinentes, devendo comunicar ao CONTRATANTE, tempestivamente, a fim de que sejam adotadas as providências cabíveis.

7.6. Assumir, objetivamente, inteira responsabilidade civil e administrativa pela execução do objeto deste documento, correndo por conta da CONTRATADA o ônus de indenizar todo e qualquer dano ou prejuízo pessoal e material causados, voluntária ou involuntariamente, por seus prepostos durante e/ou em consequência da execução do contrato, providenciando, sem alteração do prazo estipulado para a execução do objeto, imediata reparação dos danos ou prejuízos impostos ao Tribunal de Justiça do Estado do Ceará ou a terceiros.

7.7. Obedecer às Normas de Segurança e Medicina do Trabalho para esse tipo de atividade, ficando por sua conta o fornecimento dos Equipamentos de Proteção Individual – EPI – se for o caso.

7.8. Executar todos os serviços de fornecimento com esmero e correção, refazendo tudo quanto for impugnado pela Unidade solicitante, mesmo os já realizados ou em execução, sem ônus para o TJCE e sem acréscimo do prazo estabelecido.

7.9. Manter, durante o fornecimento, as mesmas condições da habilitação e qualificação exigidas na licitação.

7.10. Substituir, por exigência da Administração, qualquer empregado que demonstre incapacidade técnica para execução do objeto ou comportamento inadequado.

7.11. Nos casos em que houver necessidade de pernoite quando do serviço de entrega, todas as despesas serão de responsabilidade da contratada, sem que haja quaisquer ônus para a contratante.

7.12. Entregar, obrigatoriamente, todo e qualquer manual do usuário, que contenham informações imprescindíveis a utilização e manutenção dos bens fornecidos, tais como:

a) Catálogos, folhetos e manuais de montagem, operação e manutenção de todas as instalações, equipamentos e componentes pertinentes ao objeto dos serviços, inclusive certificados e prazos de garantia de todos os produtos utilizados no empreendimento.

b) Referência comercial, marca, lote, cor, tonalidade, indicação de fornecedores (nome empresarial, endereço, telefone, e-mail para contato), bem como a indicação dos locais onde os mesmos foram aplicados.

c) Restrições, periodicidade de manutenções, limpeza e recomendações para correta utilização e conservação.

7.13. Aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial contratado, nos termos da Lei nº 8.666/93.

8. DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

8.1 O FORNECEDOR terá o seu registro cancelado, por intermédio de processo administrativo específico, assegurados o contraditório e a ampla defesa, quando:

8.1.1 Descumprir as condições da Ata de Registro de Preços;

8.1.2 Não retirar a respectiva nota de empenho ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

8.1.3 Não aceitar reduzir o preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado;



**ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA**

8.1.4 Por razões de interesse público devidamente motivadas;

8.1.5 Não mantiver as condições de habilitação durante a vigência da Ata de Registro de Preços.

8.1.6 For declarado inidôneo para licitar ou contratar com a Administração, nos termos do Art. 87, inciso IV, da Lei Federal n. 8.666/1993;

8.1.7 For impedido de licitar e contratar com a Administração Pública nos termos do art. 7º da Lei Federal n. 10.520/2002.

9. DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

9.1. DAS AQUISIÇÕES, LOCAIS DE ENTREGA DOS PRODUTOS E MONTAGEM

AQUISIÇÕES

9.1.1. O(s) produto(s) adquiridos, respeitados os termos consignados na legislação e no edital de licitação, será(ão) adquirido(s) após prévio empenho dos valores respectivos formalizado(s) por meio de termo(s) de contrato(s).

9.1.2. A emissão do empenho fica condicionada a disponibilidade de recursos financeiros e se dará com a autorização do ordenador de despesa após analisar a necessidade de contratar os itens constantes na ata de registro de preços indicados através de processo administrativo da Gerência de Suprimentos e Logística do TJCE, que conterà, ainda, pedido mínimo de 5% (cinco por cento) do valor total do lote, definição de cor e demais descrições do material, quantidades, marcas oferecidas de acordo com a proposta de preços aprovada, endereços de entrega, prazos de entrega, bem como quaisquer outras informações operacionais que se façam necessárias para a entrega do(s) produto(s) no(s) prazo(s) estipulado(s).

9.1.3. A Ata de Registro de Preços, seus anexos e a proposta da empresa vencedora a que se vinculará, serão partes integrantes do contrato, sendo documentos válidos para regular o fornecimento, inclusive quanto as condições para execução, cronograma de entrega, direitos, garantias, obrigações e responsabilidades das partes.

9.1.4. No ato da assinatura de cada termo de contrato, será exigida a comprovação das condições de habilitação exigidas na licitação, as quais deverão ser mantidas pela fornecedora durante todo o período da contratação.

9.1.5. O(s) produto(s) registrados, respeitados os termos consignados na legislação e no presente documento, será(ão) adquirido(s) segundo conveniência para o Tribunal de Justiça, oportunidade em que será(ão) emitido(s) empenho(s) e formalizado(s) termos de contrato(s).

I. A emissão do empenho fica condicionada a disponibilidade de recursos financeiros e se dará com a autorização do ordenador de despesa após analisar a necessidade de contratar os itens constantes na ata de registro de preços indicados através de processo administrativo da Gerência de Suprimentos e Logística do TJCE, que conterà, ainda, pedido mínimo de 5% (cinco por cento) do valor total do lote, definição de cor e demais descrições do material, quantidades, marcas oferecidas de acordo com a proposta de preços aprovada, endereços de entrega, prazos de entrega, bem como quaisquer outras informações operacionais que se façam necessárias para a entrega do(s) produto(s) no(s) prazo(s) estipulado(s).

II. O edital de licitação, o termo de referência, a Ata de Registro de Preços, e seus respectivos anexos, bem como a proposta da empresa vencedora à qual se vinculará, serão partes integrantes do contrato, sendo documentos válidos para regular o fornecimento, inclusive quanto às condições para execução, cronograma de entrega, direitos, garantias, obrigações e responsabilidades das partes.

LOCAIS DE ENTREGA E PRAZOS DE FORNECIMENTO



**ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA**

9.1.6. O(s) produto(s) licitado(s) após formalização da aquisição por meio de instrumento hábil, deverá(ão) ser entregue(s) em conformidade com as especificações estabelecidas neste instrumento, no(s) endereço(s) especificado(s) neste documento, mediante apresentação da(s) nota(s) fiscal(is) e termo(s) de entrega, os quais deverão ser assinados pelos servidores autorizados.

9.1.7. Os materiais/produtos, considerando sua complexidade e o volume a ser entregue, conforme ordem de fornecimento e considerando o valor individual de cada lote, deverão ser entregues nos seguintes prazos:

Valor da OS	Prazo de entrega
Até R\$ 1.000.000,00	30 dias corridos
De 1.000.000,01 até R\$ 5.000.000,00	60 dias corridos
Acima de R\$ 5.000.000,00	90 dias corridos

9.1.8. Os prazos serão contados a partir do recebimento pelo fornecedor das ordens de fornecimento, as quais serão enviadas por e-mail.

9.1.9. O(s) recebimento(s) do(s) produto(s), mesmo que provisório, será(ão) realizado(s) de segunda a sexta-feira, no horário das 08 h às 12 h e das 13 h às 17 h, nos dias de expediente forense, nos seguintes endereços:

- a) Depósito do Serviço de Almoxarifado, com endereço na ROD BR 116, nº 2555, KM 06, Cajazeiras, Fortaleza/CE. Telefones: (85) 3108-1538/1537/1239;
- b) Tribunal de Justiça do Estado do Ceará, com endereço na Av. Gal. Afonso Albuquerque Lima, s/n, Cambéa, Fortaleza/CE. Telefones: (85) 3108-1538/1537/1239;
- c) Fórum Clovis Beviláqua, com endereço na rua Des. Floriano Benevides Magalhães, 220 – Edson Queiroz, Fortaleza/CE. Telefones: (85) 3492-8116.

9.1.10. Não serão aceitas como justificativa para atrasos ou descontinuidade dos fornecimentos, problemas relacionados a estrutura física e administrativa do fornecedor (problemas com veículos, falta de produtos no estoque, problemas com fabricantes, alteração de preços no mercado, etc), a menos que estes sejam decorrentes de casos fortuitos ou de força maior, devidamente justificados à Gerência de Suprimentos e Logística.

MONTAGEM

9.1.11. A montagem do mobiliário deverá obedecer às normas e especificações constantes no presente documento e anexos, e as prescrições e recomendações dos fabricantes.

9.1.12. A montagem dos móveis será realizada nos seguintes endereços:

- a) Depósito do Serviço de Almoxarifado, com endereço na ROD BR 116, nº 2555, KM 06, Cajazeiras, Fortaleza/CE. Telefones: (85) 3108-1538/1537/1239;
- b) Tribunal de Justiça do Estado do Ceará, com endereço na Av. Gal. Afonso Albuquerque Lima, s/n, Cambéa, Fortaleza/CE. Telefones: (85) 3108-1538/1537/1239;
- c) Fórum Clovis Beviláqua, com endereço na rua Des. Floriano Benevides Magalhães, 220 - Edson Queiroz, Fortaleza/CE. Telefones: (85) 3492-8116.

9.1.13. A montagem deverá ser iniciada em até 2 (dois) dias corridos após o recebimento provisório, devendo ser concluída nos prazos indicados abaixo, sem quaisquer ônus adicionais para o Tribunal de Justiça:

Valor da OS	Prazo de entrega
Até R\$ 1.000.000,00	10 dias corridos



**ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA**

De 1.000.000,01 até R\$ 5.000.000,00	20 dias corridos
Acima de R\$ 5.000.000,00	30 dias corridos

9.1.13.1. O descumprimento no prazo estipulado ensejará a aplicação de sanção prevista neste documento e seus anexos.

9.1.14. A montagem do(s) produto(s) será realizada de segunda a sexta-feira, no horário das 08 h às 12 h e das 13 h às 17 h, nos dias de expediente forense, podendo, em casos excepcionais, ser realizada em horário noturno e aos finais de semana.

10. DA GARANTIA DOS PRODUTOS

10.1. O licitante vencedor, deverá apresentar na sua proposta comercial os prazos de garantia oferecidos para cada item, respeitados os prazos mínimos constantes no Caderno de Especificações, **Anexo I** deste documento, ou declarar na sua proposta comercial concordância com os prazos de garantia exigidos pelo Tribunal de Justiça.

10.2. Os prazos da(s) garantia(s) exigida(s) nos anexos do Termo de Referência (anexo 1 do Edital de licitação) que for(em) superior(es) aos prazos previstos nos incisos I e II do art. 26 da Lei Federal nº 8.078, de 11 de setembro de 1990 (garantia legal), será(ão) considerado(s) como garantia(s) contratual(ais), independentemente de ser firmado contrato específico para tal finalidade, sendo considerada complementar à legal, conforme art. 50 da referida lei.

10.3. Nos casos previstos no subitem anterior, a responsabilidade e os custos da(s) garantia(s) exigida(s) recairão inteira e exclusivamente sobre o fornecedor do(s) produto(s) e serviço(s), exceto se o fabricante, comprovadamente, assumir o referido ônus.

10.4. Durante o prazo de garantia dos produtos a contratada deverá executar a manutenção ou substituir os produtos que vierem a apresentar defeitos de fábrica, nos seguintes prazos:

Local Prazo de assistência	Local Prazo de assistência
Fortaleza	3 dias úteis
Região Metropolitana	5 dias úteis
Interior do Estado	10 dias úteis

10.4.1. Modalidade de garantia exigida será do tipo “on site”, a qual é mais adequada para material de grande porte ou para equipamentos cuja desinstalação/remoção possa ocasionar prejuízos as atividades das unidades do Poder Judiciário. Nessa modalidade, a assistência técnica autorizada/especializada deverá proceder aos reparos no local onde se encontrar os equipamentos. A assistência técnica será prestada na cidade de Fortaleza.

10.4.2. Independentemente do tipo de garantia, o fornecedor do produto deverá se responsabilizar por todos os custos de manutenção ou substituição do bem, independentemente de a referida modalidade ser ou não oferecida pelo fabricante do(s) produto(s).

10.5. Durante o prazo de garantia, os equipamentos que apresentarem vícios insanáveis ou que não comportarem conserto deverão ser substituídos em até 20 (vinte) dias corridos após a notificação do Tribunal de Justiça.

10.6. A contagem do prazo de garantia iniciará após o recebimento definitivo dos materiais.

10.7. Todos os serviços deverão ser realizados por pessoal qualificado, observando rigorosamente o estabelecido em legislação e nas normas técnicas da ABNT.



**ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA**

11. DO INSTRUMENTO CONTRATUAL

11.1. Depois de assinada a Ata de Registro de Preços, o fornecedor registrado poderá ser convocado, a qualquer tempo durante a vigência da Ata, para assinatura do contrato, dentro do prazo de 5 (cinco) dias úteis, contado da data do recebimento da comunicação oficial de convocação, sob pena de decair o direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste DOCUMENTO.

11.2. O prazo para assinatura do contrato poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, quando solicitado pelo fornecedor registrado durante o seu transcurso, desde que ocorra motivo justificado e aceito pelo TJ-CE.

11.3. Por ocasião da assinatura do contrato, verificar-se-á se a licitante vencedora mantém os requisitos de habilitação especificados no Edital da Licitação.

11.4. As ordens de fornecimento emitidas respeitarão a quantidade mínima de 5% (cinco por cento) do valor total do lote.

12. DO PAGAMENTO

12.1. As despesas decorrentes do presente Registro de Preços correrão por conta do orçamento vigente do Tribunal de Justiça, na dotação a ser indicada pelo setor Financeiro.

12.2. Os pagamentos serão realizados através de depósito bancário, preferencialmente nas agências do Banco Bradesco S/A, em até 30 (trinta) dias após o recebimento definitivo do material, mediante apresentação da fatura/nota fiscal, atestada pelas unidades receptoras e, também a apresentação de certidões que comprovem a regularidade da empresa com o fisco Federal, Estadual e Municipal, FGTS, INSS e débitos trabalhistas.

12.3. Constatada a situação de irregularidade da FORNECEDORA, será providenciada sua advertência, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério do TJCE.

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

12.3.2. Persistindo a irregularidade, o TJCE deverá adotar as medidas necessárias à rescisão do contrato nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada a contratada a ampla defesa.

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

12.3.4. Somente por motivo de economicidade, segurança nacional ou outro interesse público de alta relevância, devidamente justificado, em qualquer caso, pela máxima autoridade do TJCE, não será rescindido do contrato com a CONTRATADA inadimplente.

12.3.5. A(s) nota(s) fiscal(is) deverá(ão) ser emitida(s) em nome do Tribunal de Justiça ou de um dos seus fundos, de acordo com a fonte de recursos indicada na nota de empenho.

12.3.6. Nenhum pagamento isentará a empresa fornecedora das suas responsabilidades e obrigações assumidas no contrato.

12.3.7. O TJCE não se responsabiliza por qualquer despesa bancária, nem por qualquer outro pagamento não previsto neste documento.

12.4. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido de alguma forma para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pelo



**ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA**

CONTRATANTE, entre a data do vencimento e o efetivo adimplemento da parcela, será calculada mediante a aplicação da seguinte fórmula:

EM = I x N x VP, sendo:

EM = Encargos Moratórios;

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

VP = Valor da parcela a ser paga.

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

$$I = \frac{i}{365} \qquad I = \frac{6/100}{365} \qquad I = 0,00016438$$

no qual i = taxa percentual anual no valor de 6% (seis por cento).

13. DO REAJUSTAMENTO E DO CRÉDITO ORÇAMENTÁRIO

13.1. Os preços registrados em contrato serão fixos e irrevogáveis, pelo período mínimo de um ano. Após um ano da data de assinatura da Ata de Registro de Preços, mediante justificativa, a CONTRATADA poderá solicitar reajuste com base na variação do Índice de Preços ao Consumidor (IPCA) ou do Índice Geral de Preços do Mercado (IGP-M), devendo ser privilegiado aquele que represente o menor percentual, criando a menor onerosidade ao CONTRATANTE, conforme determina o princípio da economicidade. Ficará a critério do CONTRATANTE concordar ou não com o reajuste de preços proposto, com base em pesquisa de preços de mercado feita pela área de compras do CONTRATANTE.

13.2. Em caso de extinção dos referidos índices, o CONTRATANTE fará opção de índice que servirá de base para o reajuste.

13.3. Os recursos financeiros correrão por conta do Fundo Especial de Reparelhamento e Modernização do Poder Judiciário do Estado do Ceará – FERMOJU, tendo como fonte os recursos diretamente arrecadados, nas seguintes dotações orçamentárias:

04200121.02.122.512.20539.15.44905200.2.70.00.1.20 (09703)

04200121.02.122.512.20539.15.44905200.6.70.00.1.20 (-)

04200121.02.122.211.20009.15.44905200.2.70.00.1.20 (00147)

04200121.02.122.211.20009.15.44905200.6.70.00.1.20 (-)

13.4. Os preços registrados na Ata de Registro de Preços poderão ser revistos, obedecendo aos parâmetros constantes nos artigos 16, 17 e 18, da Resolução n. 2/2015 de 6 de março de 2015, do Tribunal de Justiça do Estado do Ceará;

13.5. Quando o preço inicialmente registrado, por motivo superveniente, tornar-se superior ao preço praticado no mercado, o TJCE (órgão gerenciador) deverá:

13.5.1. Convocar o Fornecedor visando à negociação para redução de preços e à sua adequação aos praticados pelo mercado;

13.5.2. Frustrada a negociação, o Fornecedor será liberado do compromisso assumido;

13.5.3. Convocar os demais Fornecedores visando igual oportunidade de negociação.

13.6. Quando o preço de mercado, por motivo superveniente, tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor, mediante requerimento devidamente comprovado, não puder cumprir o compromisso, o TJCE (órgão gerenciador) poderá:

13.6.1. Liberar o fornecedor do compromisso assumido, sem aplicação da penalidade, desde que confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados, e desde que o requerimento ocorra antes da ordem de compra;



**ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA**

13.6.2. Convocar os demais fornecedores visando igual oportunidade de negociação;

13.6.3. Não havendo êxito nas negociações, o TJCE deverá proceder ao cancelamento do bem ou da Ata de Registro, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

13.7. Nenhuma contratação será efetuada sem a prévia indicação da disponibilidade orçamentária.

14. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

14.1. Independente da aplicação das penalidades previstas no Edital do Pregão Eletrônico relativas à execução do Certame, a empresa vencedora, uma vez contratada, pela inexecução total ou parcial do objeto ou por inabilitação, sujeitar-se-á, garantida a prévia defesa, às sanções administrativas conforme especificações no Anexo IV e as abaixo descritas:

a) ADVERTÊNCIA;

b) MULTA, na forma prevista no **Anexo IV** desta Ata;

c) IMPEDIMENTO DE LICITAR E CONTRATAR com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios e, será descredenciado no Sicaf, ou nos sistemas de cadastramento de fornecedores a que se refere o inciso XIV do art. 4º da Lei 10.520/2002, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas em edital e no contrato e das demais cominações legais;

d) DECLARAÇÃO DE INIDONEIDADE para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada com base no inciso anterior;

e) RESCISÃO, nos casos previstos no art.78 da Lei n. 8.666/1993.

14.1.1. Entende-se por **inexecução total** o atraso injustificado por período superior ao dobro do prazo estipulado para entrega do(s) produto(s), sem que qualquer parcela deste(s) tenha sido entregue.

14.1.2. Entende-se por **inexecução parcial** o atraso injustificado por período superior ao dobro do prazo estipulado para complementação ou regularização de inconsistências do(s) produto(s) apontadas durante o recebimento provisório ou definitivo.

14.2. As sanções acima descritas poderão ser aplicadas de forma distinta ou cumulativa.

14.3. As multas, garantida a prévia defesa, serão aplicadas e contabilizadas de acordo com as ocorrências, incidências e percentuais previstos nos anexos desta Ata.

14.4. O valor da multa poderá ser descontado do pagamento a ser efetuado ao FORNECEDOR caso não haja recolhimento voluntário no prazo de 15 (quinze) dias corridos, contados a partir do recebimento da comunicação oficial.

14.4.1. Se o valor descontado for insuficiente, fica o FORNECEDOR obrigado a recolher sua complementação dentro de 10 (dez) dias, contados da data da efetivação do desconto parcial.

14.5. Nenhuma sanção será aplicada sem o devido processo administrativo, oportunizando-se defesa prévia ao interessado e recurso nos prazos definidos em lei, sendo-lhe franqueada vistas ao processo.

14.6. O registro de preços, nos casos previstos na legislação, será cancelado pela Presidência do Tribunal de Justiça após formalização da Secretaria de Administração e Infraestrutura, sendo assegurado ao fornecedor o direito à ampla defesa e ao contraditório.

15. DA GESTÃO E FISCALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

15.1. A Ata de Registro de Preços será gerida pelo Gerente de Suprimento e Logística do TJCE, devendo ser nomeado um servidor específico para fiscalizar a execução do objeto registrado e as condições de habilitação do fornecedor.



**ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA**

15.2. Fiscal(is): Servidor(es) da Gerência de Suprimentos e Logística do Tribunal do TJCE, tecnicamente habilitado(s), e nomeados formalmente pela(o) Presidente do Tribunal de Justiça, com efeitos a partir da data de publicação das respectivas portarias no DJe;

15.3. As atribuições de fiscal serão absorvidas pelo Gestor da Ata de Registro de Preços, do termo de contrato ou instrumento que o substitua até a data de publicação da portaria de designação dos fiscais;

15.4. As regras relativas à atuação de fiscais e gestores de ARP e Termos de Contratos serão estabelecidas em regulamento, e deverá ser prevista a possibilidade desses profissionais contarem com o apoio dos órgãos de assessoramento jurídico e de controle interno para o desempenho das funções essenciais à execução do objeto deste documento.

16. DOS CRITÉRIOS DE RECEBIMENTO E ACEITAÇÃO DO OBJETO

16.1. A menos que haja solicitação expressa da Gerência de Suprimentos e Logística, ou que se evidencie necessidade de parcelamento do pedido por limitação de volume ou peso de transporte, não serão aceitas entregas fracionadas.

16.2. O(s) produto(s) deverá(ão) obedecer às prescrições e exigências contidas no edital de licitação, no termo de referência, na ata de registro de preços, nos termos de contratos e em todos os respectivos anexos, bem como todas e quaisquer normas ou regulamentações intrínsecas ao tipo de produto/fornecimento.

16.3. Antes do fornecimento dos produtos aprovados exclusivamente com base na proposta/catálogos/folders/documentos técnicos, a empresa vencedora/contratada deverá garantir que as especificações do material entregue correspondam exatamente aos detalhes técnicos consignados na proposta/catálogos/folders/documentos técnicos, sob pena de recusa do material e abertura de processo de apuração de responsabilidade pela apresentação de informações PÉRFIDAS, passível de aplicação das penas previstas neste documento, inclusive DECLARAÇÃO DE INIDONEIDADE.

16.4. A entrega de material com qualidade superior à exigida neste documento e seus anexos será aceita desde que não importe em encargos adicionais.

16.5. O(s) material(is) entregue(s) será(ão) recebido(s) provisoriamente no ato da entrega para posterior verificação, fundamentado no Art. 73, inciso II, alínea “a”, da Lei 8.666/93.

16.6. Após o recebimento provisório, a área técnica do Tribunal de Justiça fará análise amostral nos produtos entregues. Para os itens cujas propostas tenham se dado exclusivamente por meio dos catálogos/folders e demais documentos técnicos, ou seja, sem que tenha sido solicitada a apresentação de amostras, poderão, nos casos de funda dúvida quanto ao não atendimento das especificações exigidas, serem submetidos a uma análise técnica junto à Fundação Núcleo de Tecnologia Industrial – NUTEC ou outro órgão acreditado pelo INMETRO, a fim de verificar a adequação dos produtos propostos à luz das normas emitidas pela ABNT, ANVISA, INMETRO ou qualquer outro órgão regulador da produção/manipulação dos produtos.

16.6.1. O procedimento descrito no item 9.6 não configura nova análise da proposta, mas, tão somente, um método viável para comprovação de que os itens entregues estão em conformidade com a proposta do contratado.

16.7. Nos casos acima previstos o licitante se obriga a arcar com todos os custos decorrentes do transporte e emissão do laudo técnico respectivo, devendo, para tanto, proceder ao pagamento do valor cobrado pelo laboratório em até 02 (dois) dias úteis, contados do recebimento do boleto, o qual será encaminhado via e-mail ou fax, sob pena de configurar inexecução total do objeto.

16.8. A reprovação do material entregue, ressalvados os vícios de fabricação que possam ser facilmente corrigidos no prazo de 15 (quinze) dias corridos, configurará inexecução total do objeto e ensejará a abertura de processo de apuração de responsabilidade.



**ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA**

16.9. O recolhimento do material reprovado deverá ocorrer no prazo máximo de 45 (quarenta e cinco) dias corridos, sob as expensas da contratada, sob pena de incorporação do mesmo ao estoque do Tribunal de Justiça ou doação a uma instituição de caridade.

16.10. O recebimento definitivo se dará após a respectiva montagem do mobiliário, conforme condições deste documento. Na oportunidade serão verificadas a qualidade e quantidade dos produtos atestados, em conjunto, pela Gerência de Suprimentos e Logísticas e Gerência de Engenharia e Arquitetura, em até 15 (quinze) dias úteis, contados da finalização da montagem, ressalvados os casos de inconsistências notificadas a contratada, os quais ensejarão a suspensão do prazo para recebimento definitivo.

16.10.1. O recebimento provisório ou definitivo, não exclui a responsabilidade civil pela solidez e segurança do material, nem ético-profissional pela perfeita execução do estabelecido no presente documento, dentro dos limites estabelecidos pela lei.

16.10.2. É facultada a presença de representante do fornecedor no ato de conferência das quantidades unitárias, características específicas e dados do material, quando recebidos de forma provisória para posterior conferência.

16.10.3. Os produtos entregues desmontados e/ou não instalados só terão seu recebimento definitivo após a montagem no local e devida conferência, com a presença de um responsável pertencente à Gerência de Suprimentos e Logística, ou ainda alguém indicado pelo respectivo Departamento.

16.11. Quanto às embalagens do(s) produto(s), quando necessário, devem ser consideradas inclusive aquelas extras necessárias para proteção durante os procedimentos de embarque, desembarque e transporte.

16.12. As pessoas, a serviço da empresa contratada, deverão estar sempre identificadas através de crachá e fardamento corporativo obrigatoriamente com calça longa, e, sempre que o produto ou atividade demandar, utilizar os devidos EPIs.

16.13. O(s) fornecedor(es) deverá(ão), obrigatoriamente, fornecer todos os equipamentos de segurança (EPIs) em quantidades suficientes a seus funcionários e exigir-lhes o uso, sempre que o(s) produto(s) ou atividade demandar, durante os serviços de entrega, de acordo com as Normas de Segurança e Medicina do Trabalho.

16.14. Quando for solicitado pelo Tribunal de Justiça, o(s) fornecedor(es) deverá(ão) fornecer relação com os nomes dos seus funcionários encarregados pelo transporte do(s) produto(s).

16.15. O(s) fornecedor(es) deverá(ão) dispor de equipamentos de transporte (carros plataformas, armazéns, empilhadeiras etc), quando necessário, sendo de sua responsabilidade todo e qualquer custo com os serviços de entrega e/ou substituição do(s) produto(s), bem como com o transporte e alimentação de seus funcionários.

16.16. Será de responsabilidade exclusiva da empresa contratada os custos com transporte e alimentação de seus funcionários.

16.17. Quaisquer irregularidades na montagem do material, como nos prazos e quantidades de fornecimento, deverão ser corrigidas no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas contados da notificação, a qual será encaminhada por e-mail.

17. DO ÓRGÃO RESPONSÁVEL, PARTICIPANTE DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E DO ORDENADOR DE DESPESAS

17.1. O órgão responsável e participante único do registro de preços é o Tribunal de Justiça do Estado do Ceará.



**ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA**

17.2. As(Os) Ordenadoras(es) de Despesas será(ão) o Secretário de Administração e Infraestrutura do TJCE.

18. DAS ADESÕES A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

18.1. Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, desde que devidamente justificada a vantagem, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da Administração Pública que não tenha participado do certame licitatório, desde que cumpridas todas as exigências previstas na Resolução TJCE n. 2/2015.

18.2. Os órgãos e entidades que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da Ata de Registro de Preços, deverão consultar o Órgão Gerenciador da ata para manifestação sobre a possibilidade de adesão, observando-se, ainda as seguintes condições:

a) Caberá ao fornecedor beneficiário da ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras decorrentes da ata, assumidas com o Órgão Gerenciador e órgãos participantes.

b) As aquisições/contratações adicionais a que se refere este item não poderão exceder, por órgão ou entidade, a 50% (cinquenta por cento) dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes.

c) O quantitativo decorrente das adesões à ata de registro de preços não poderá exceder, na totalidade, ao quádruplo do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o Órgão Gerenciador e órgãos participantes, independente do número de órgãos não participantes que aderirem.

d) Após a autorização do Órgão Gerenciador, o órgão não participante deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até 90 (noventa) dias, observado o prazo de vigência da Ata.

e) Compete ao órgão não participante atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador.

19. DA VIGÊNCIA

19.1. A Ata de Registro de Preços terá validade pelo prazo de 12 (doze) meses, contado a partir da data de sua assinatura. Nesse período os preços serão fixos e irrevogáveis.

20. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

20.1. O Registro de Preços objeto desta Ata e a sua assinatura pelas partes não gera ao TJCE a obrigação de solicitar os fornecimentos que dele poderão advir independentemente da estimativa de consumo indicada no respectivo Edital de Licitação.

20.2. A empresa signatária desta Ata, cujo preço é registrado, declara estar ciente das suas obrigações para com o TJCE, nos termos do Edital da respectiva Licitação e da sua Proposta, que passam a fazer parte integrante da presente Ata e a reger as relações entre as partes, para todos os fins.

21. DO FORO

21.1 É competente o Foro da Cidade de Fortaleza, Estado do Ceará, para dirimir quaisquer dúvidas, porventura, oriundas da presente Ata de Registro de Preços.



**ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA**

E por estarem justas e compromissadas, as partes assinam a presente Ata em 2 (duas) vias de igual teor e forma.

Fortaleza/CE, DATA DA ÚLTIMA ASSINATURA REGISTRADA PELO SISTEMA.

Antônio Abelardo Benevides Moraes
DESEMBARGADOR PRESIDENTE DO TJCE

Marcos Luiz De Almeida Araruna Fialho
SECRETÁRIO DE ADMINISTRAÇÃO E INFRAESTRUTURA DO TJCE, em substituição

Fabiano Bráulio Machado
REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA WOOD CENTER COMÉRCIO LTDA.



TRIBUNAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DO CEARÁ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO E INFRAESTRUTURA
GERÊNCIA DE ENGENHARIA E ARQUITETURA

Caderno de Especificação de Mobiliário MÓVEIS CORPORATIVOS

OUTUBRO/2022

Sumário

ARMÁRIOS, GAVETEIROS E MESAS OPERACIONAIS	4
A1 - Armário Baixo.....	4
A2 - Armário alto	6
GV – Gaveteiro volante	8
M1 – Mesa tipo operacional.....	10
P1 – Painel frontal superior para mesa tipo operacional (M1)	12
M10 – Mesa circular.....	13
M18 - Mesa retangular com painel frontal	15
M19 - Mesa retangular com painel frontal	17
M20 - Mesa retangular com painel frontal	19
M21 – Mesa circular.....	22
M16 – Mesa reta de atendimento	24
M23 – Mesa de reunião	26
MESAS PARA GABINETES.....	29
M2 – Mesa tipo executivo	29
M3 – Mesa tipo gabinete	32
MESAS ORGÂNICAS.....	35
M4 – Mesa orgânica tipo L Operacional	35
P2 – Painel frontal superior para mesa orgânica tipo L Operacional (M4).....	37
M15 – Mesa orgânica tipo L Atendimento.....	38
MESAS DE REUNIÃO	41
M5 – Mesa de reunião 6 lugares	41
M6 – Mesa de reunião 8 lugares	43
MESA DE REUNIÃO SEMIOVAL	46
M9 – Mesa de reunião U	46
MESAS E CADEIRAS DE POLIPROPILENO	49
M22 – Mesa PP -	49
C14 – Cadeira PP	50
CONJUNTO INFANTIL	51
CMCI – Conjunto de mesa e cadeira infantil	51
CADEIRAS OPERACIONAIS	53

C1 – Cadeira tipo Operacional	53
C2 – Cadeira tipo Executiva.....	56
C4 – Cadeira de espera.....	59
C11 – Cadeira tipo digitador.....	61
C12 – Cadeira fixa	64
C13 – Cadeira fixa P.O.....	66
E5 – Poltrona fixa com braços.....	68
CADEIRAS PARA GABINETE	71
C3 – Cadeira tipo Desembargador	71
CADEIRAS PARA AUDITÓRIO	75
C9/C10 – Cadeira para auditório.....	75
LONGARINAS.....	78
C15 – Longarina 2 lugares.....	78
C16 – Longarina 3 lugares.....	80
ESTANTES METÁLICAS	82
ES – Estante metálica.....	82

ARMÁRIOS, GAVETEIROS E MESAS OPERACIONAIS

A1 - Armário Baixo



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

ARMÁRIO BAIXO. Armário com 2 (duas) portas, 1 (uma) prateleira. Dimensões: 770 a 820 mm (largura) X 470 a 500 mm (profundidade) X 740 a 750 mm (altura).

Componentes

TAMPO constituído de madeira prensada de média densidade, com no mínimo 25mm de espessura, revestida em ambas a faces em laminado melamínico texturizado de baixa pressão. As bordas devem ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC ou ABS, na mesma cor do tampo, fixado através de processo de “Hot Melting”, com arestas arredondadas e raio ergonômico de no mínimo 2,5 mm.

CORPO formado por laterais, fundo, base, prateleiras e portas fabricados com madeira prensada de média densidade, com no mínimo 18mm de espessura, revestida em todas as faces em laminado melamínico texturizado de baixa pressão. As bordas devem ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC ou ABS, na mesma cor do tampo, fixado através de processo de “Hot Melting”. Com 1 (uma) prateleira interna removível, fixadas nas laterais do móvel com suportes ajustáveis da prateleira modelo tipo pino em material plástico resistente ou metálico. Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 165° a 270°. Cada porta deve ter um puxador metálico em alumínio extrudado com diâmetro aproximado mínimo de 12mm e distância mínima entre furos de 100mm. Cada armário deve ter fechadura de tambor cilíndrico, com sistema de varões e ganchos para um perfeito

travamento e com no mínimo de uma duplicata da chave. A base de madeira deve possuir niveladores com regulagem na parte interna do armário, de modo a garantir facilidade no manuseio.

OBSERVAÇÕES: As laterais, fundo, tampo e a base inferior devem ser ligados entre si pelo sistema mini-fix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças de madeira. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora N° 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução n° 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT.

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.

A2 - Armário alto



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

ARMÁRIO ALTO. Armário com 2 (duas) portas, 3 (três) prateleiras. Dimensões: 795 a 800 mm (largura) X 470 a 500mm (profundidade) X 1600 a 1610 mm (altura).

Componentes

TAMPO constituído de madeira prensada de média densidade, com no mínimo 25mm de espessura, revestida em ambas as faces em laminado melamínico texturizado de baixa pressão. As bordas devem ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC ou ABS, na mesma cor do tampo, fixado através de processo de “Hot Melting”, com arestas arredondadas e raio ergonômico mínimo de 2,5 mm.

CORPO formado por laterais, fundo, base, prateleiras e portas fabricados com madeira prensada de média densidade, com no mínimo 18mm de espessura, revestida em todas as faces em laminado melamínico texturizado de baixa pressão. As bordas devem ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC ou ABS, na mesma cor do tampo, fixado através de processo de “Hot Melting”. Com 3 (três) prateleiras internas reguláveis, permitindo deslocamento vertical em intervalos de 20 a 30mm, fixadas nas laterais do móvel com suportes ajustáveis da prateleira modelo tipo pino em material plástico resistente ou metálico. Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 165° a 270°. Mínimo de três dobradiças por porta para os armários altos. Cada porta deve ter um puxador metálico em alumínio extrudado com diâmetro aproximado mínimo de 12mm e distância mínima entre furos de 100mm. Cada armário deve ter fechadura de tambor cilíndrico, com sistema de varões e ganchos para um perfeito travamento e com no mínimo de uma

duplicata da chave. A base de madeira deve possuir niveladores com regulagem na parte interna do armário, de modo a garantir facilidade no manuseio.

OBSERVAÇÕES: As laterais, fundo, tampo e a base inferior devem ser ligados entre si pelo sistema mini-fix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças de madeira. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora N° 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução n° 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT.

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.

GV – Gaveteiro volante



*Imagem meramente ilustrativa
para referência de design*

Descrição Geral

GAVETEIRO VOLANTE COM 3 (três) GAVETAS. Dimensões: 400 a 450 mm (largura) X 490 a 500 mm (profundidade) X 480 a 600 mm (altura).

Componentes

TAMPO E CORPO constituídos por base, fundo, laterais, travessas de fixação e frente do gaveteiro em madeira prensada de no mínimo 18mm de espessura, revestidos em laminado melamínico texturizado de baixa pressão em ambas as faces. Todas as bordas dos painéis de madeira devem possuir proteção de perfil em poliestireno, PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento melamínico, fixada através de processo de “Hot Melting”.

GAVETAS INTERNAS: Todas as peças fabricadas em chapa de aço com mínimo de 0,75mm de espessura ou injetadas em ABS com no mínimo 2mm de espessura e dobradas em forma de "U". Corrediças em chapa de aço de no mínimo 1,5mm que permitam deslizamento suave sobre roldanas de delrin ou nylon. Frentes das gavetas com puxador tipo cava na própria madeira ou em alumínio extrudado. Gaveteiro com fechadura tipo tambor cilíndrico (combinações diferenciadas) localizada na frente da gaveta superior com travamento vertical simultâneo das 3 gavetas e no mínimo uma duplicata das chaves.

RODÍZIOS de duplo giro de no mínimo 35mm de diâmetro, fabricados em polipropileno e fixados no painel de madeira através de chapa de aço.

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema mini-fix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora N° 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução n° 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT.

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.

M1 - Mesa tipo operacional



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

MESA RETANGULAR OPERACIONAL. Compatível com a fixação de painel frontal superior. Dimensões: 1400 a 1450 mm (largura) X 600 a 650 mm (profundidade) X 740 a 750 mm (altura).

Componentes

TAMPO confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas frontais e laterais com perfil de poliestireno, ABS ou PVC com no mínimo 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura. O tampo deverá possibilitar a passagem dos fios através de abertura com diâmetro mínimo de 50mm.

PAINEL FRONTAL INFERIOR constituído em madeira prensada de no mínimo 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sob o tampo, através de aparafusamento de chapas de aço de no mínimo 2,5mm de espessura. O painel deve ter no mínimo 275mm de altura, devendo a borda inferior do painel estar fixada no mínimo à 300mm da superfície do tampo. O tampo não deverá ter quinas vivas.

ESTRUTURA metálica autoportante com 4 pontos de apoio nas extremidades ou 2 pontos de apoio laterais em peça única, confeccionada em aço com no mínimo 1,5mm de espessura. A estrutura metálica vertical (ponto de apoio) deverá ter seção mínima equivalente a 50mm X 50mm, unidas por uma travessa estrutural para conferir maior estabilidade. A travessa estrutural é composta por 2 peças em chapa

de aço com espessura mínima de 1,5mm e seção mínima equivalente a 50mm X 20mm. Bases inferiores com no mínimo 2 (dois) niveladores de altura por peça, com base em polipropileno ou nylon injetado. Fixação do tampo à travessa através de chapa em "L", com espessura mínima de 2,5mm. A estrutura metálica vertical deve permitir passagem interna de fiação através de perfil em PVC ou ABS com pelo menos 3 (três) canais, com saídas para a parte inferior dos tampos e fechamento removível em PVC ou ABS na parte superior ou acompanhar passa-fios articulado em chapa metálica ou ABS para subida da fiação do piso ao tampo através estrutura A distribuição da fiação horizontal deverá ser embutida em calha horizontal sobreposta à travessa estrutural. A calha horizontal para passagem de fiação deverá ser produzida em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com 1 suporte para no mínimo 3 tomadas elétricas e 2 tomadas tipo RJ para dados, devendo a mesmo ser instalada imediatamente sob a superfície do tampo. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união das peças metálicas deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

OBSERVAÇÕES As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema mini-fix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras. O tampo deve possuir estrutura para fixação do painel frontal superior.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora N° 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução n° 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT.

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.

P1 - Painel frontal superior para mesa tipo operacional (M1)



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

PAINEL FRONTAL SUPERIOR para mesa tipo operacional (M1) com 1200 a 1300mm (largura) x 250 a 300mm (altura)

Componentes

PAINEL FRONTAL SUPERIOR com 1200 a 1300mm (largura) x 250 a 300mm (altura) em madeira prensada de no mínimo 15mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sobre o tampo através de aparafusamento

de presilhas ou perfilado metálico de no mínimo 2,5mm de espessura. O painel superior não deverá ter quinas vivas.

Certificações

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.

M10 – Mesa circular



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

MESA CIRCULAR. Dimensões: 1000 mm a 1100 mm (diâmetro) X 740 a 745 mm (altura).

Componentes

TAMPO confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25 mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico texturizado de baixa pressão em ambas as faces, acabamento nas bordas com perfil de poliestireno, ABS ou PVC com no mínimo 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura.

ESTRUTURA metálica autoportante constituída de 1 (um) cavalete central com coluna de seção circular de no mínimo 100mm de diâmetro, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,5mm de espessura. Base inferior formada de 4 (quatro) peças soldadas à coluna central, montadas em formato de “cruz”, com no mínimo 1,5mm de espessura, possuindo niveladores de altura produzidos com base em polipropileno ou nylon injetado. Parte superior da coluna soldada a uma chapa de aço com espessura mínima de 2,5mm, através da qual o cavalete será fixado ao tampo por parafusos. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união da estrutura metálica ao tampo deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema mini-fix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores a serem definidas mediante apresentação de amostras.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução nº 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT.

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.

M18 - Mesa retangular com painel frontal



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

MESA RETANGULAR COM PAINEL FRONTAL. Dimensões: 900 a 1000 mm (largura) X 600 a 650 mm (profundidade) X 740 a 745 mm (altura).

Componentes

TAMPO: confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas frontais e laterais com perfil de poliestireno, ABS ou PVC com no mínimo 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura. O tampo deverá possibilitar a passagem dos fios através de abertura com diâmetro mínimo de 50mm.

PAINEL FRONTAL: constituído em madeira prensada de no mínimo 15mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sob o tampo, através de parafusamento de chapas de aço de no mínimo 2,5mm de espessura. O painel deve ter no mínimo 275mm de altura, devendo a borda inferior do painel estar fixada no mínimo à 300mm da superfície do tampo.

ESTRUTURA: metálica autoportante tipo cavalete, confeccionada em aço com no mínimo 1,5mm de espessura. A estrutura metálica vertical deverá ser constituída de 2 (duas) colunas laterais com seção mínima equivalente a 50mm X 50mm, unidas por uma travessa estrutural para conferir maior estabilidade. A travessa estrutural é composta por 2 peças em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm e seção mínima equivalente a 50mm X 20mm. Bases inferiores em aço com espessura mínima da chapa de 1,5mm, fixadas com parafusos nas colunas verticais, com no mínimo 2 (dois) niveladores de altura por peça, com base em polipropileno ou nylon injetado. Fixação do tampo nas colunas verticais através de chapa em "L", com espessura mínima de 2,5mm. As colunas laterais devem permitir passagem interna de fiação através de perfil em PVC ou ABS com pelo menos 3 (três) canais, com saídas para a parte inferior dos tampos e fechamento removível em PVC ou ABS na parte superior. A distribuição da fiação horizontal deverá ser embutida em calha horizontal sobreposta à travessa estrutural. A calha horizontal para passagem de fiação deverá ser produzida em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com 1 suporte para no mínimo 3 tomadas elétricas e 2 tomadas tipo RJ para dados, devendo a mesma ser instalada imediatamente sob a superfície do tampo. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união das peças metálicas deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema mini-fix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o parafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cor a ser definida mediante apresentação de amostras.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução nº 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT.

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza e Interior do Estado do Ceará.

M19 - Mesa retangular com painel frontal



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

MESA RETANGULAR COM PAINEL FRONTAL. Dimensões: 1000 a 1100 mm (largura) X 600 a 650 mm (profundidade) X 740 a 745 mm (altura).

Componentes

TAMPO: confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas frontais e laterais com perfil de poliestireno, ABS ou PVC com no mínimo 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura. O tampo deverá possibilitar a passagem dos fios através de abertura com diâmetro mínimo de 50mm.

PAINEL FRONTAL: constituído em madeira prensada de no mínimo 15mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sob o tampo, através de parafusamento de chapas de aço de no mínimo 2,5mm de espessura. O painel deve ter no mínimo 275mm de altura, devendo a borda inferior do painel estar fixada no mínimo à 300mm da superfície do tampo.

ESTRUTURA: metálica autoportante tipo cavalete, confeccionada em aço com no mínimo 1,5mm de espessura. A estrutura metálica vertical deverá ser constituída de 2 (duas) colunas laterais com seção mínima equivalente a 50mm X 50mm, unidas por uma travessa estrutural para conferir maior estabilidade. A travessa estrutural é composta por 2 peças em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm e seção mínima equivalente a 50mm X 20mm. Bases inferiores em aço com espessura mínima da chapa de 1,5mm, fixadas com parafusos nas colunas verticais, com no mínimo 2 (dois) niveladores de altura por peça, com base em polipropileno ou nylon injetado. Fixação do tampo nas colunas verticais através de chapa em "L", com espessura mínima de 2,5mm. As colunas laterais devem permitir passagem interna de fiação através de perfil em PVC ou ABS com pelo menos 3 (três) canais, com saídas para a parte inferior dos tampos e fechamento removível em PVC ou ABS na parte superior. A distribuição da fiação horizontal deverá ser embutida em calha horizontal sobreposta à travessa estrutural. A calha horizontal para passagem de fiação deverá ser produzida em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com 1 suporte para no mínimo 3 tomadas elétricas e 2 tomadas tipo RJ para dados, devendo a mesma ser instalada imediatamente sob a superfície do tampo. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união das peças metálicas deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema mini-fix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o parafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas

peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cor a ser definida mediante apresentação de amostras.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução nº 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT.

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza e Interior do Estado do Ceará.

M20 - Mesa retangular com painel frontal



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

MESA RETANGULAR COM PAINEL FRONTAL. Dimensões: 1200 a 1300 mm (largura) X 600 a 650 mm (profundidade) X 740 a 745 mm (altura).

Componentes

TAMPO: confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas frontais e laterais com perfil de poliestireno, ABS ou PVC com no mínimo 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura. O tampo deverá possibilitar a passagem dos fios através de abertura com diâmetro mínimo de 50mm.

PAINEL FRONTAL: constituído em madeira prensada de no mínimo 15mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sob o tampo, através de parafusamento de chapas de aço de no mínimo 2,5mm de espessura. O painel deve ter no mínimo 275mm de altura, devendo a borda inferior do painel estar fixada no mínimo à 300mm da superfície do tampo.

ESTRUTURA: metálica autoportante tipo cavalete, confeccionada em aço com no mínimo 1,5mm de espessura. A estrutura metálica vertical deverá ser constituída de 2 (duas) colunas laterais com seção mínima equivalente a 50mm X 50mm, unidas por uma travessa estrutural para conferir maior estabilidade. A travessa estrutural é composta por 2 peças em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm e seção mínima equivalente a 50mm X 20mm. Bases inferiores em aço com espessura mínima da chapa de 1,5mm, fixadas com parafusos nas colunas verticais, com no mínimo 2 (dois) niveladores de altura por peça, com base em polipropileno ou nylon injetado. Fixação do tampo nas colunas verticais através de chapa em "L", com espessura mínima de 2,5mm. As colunas laterais devem permitir passagem interna de fiação através de perfil em PVC ou ABS com pelo menos 3 (três) canais, com saídas para a parte inferior dos tampos e fechamento removível em PVC ou ABS na parte superior. A distribuição da fiação horizontal deverá ser embutida em calha horizontal sobreposta à travessa estrutural. A calha horizontal para passagem de fiação deverá ser produzida em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com 1 suporte para no mínimo 3 tomadas elétricas e 2 tomadas tipo RJ para dados, devendo a mesma ser instalada imediatamente sob a superfície do tampo. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união das peças metálicas deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar

tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema mini-fix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o parafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cor a ser definida mediante apresentação de amostras.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução nº 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT.

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza e Interior do Estado do Ceará.

M21 - Mesa circular



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

MESA CIRCULAR. Dimensões: 1150 mm a 1200 mm (diâmetro) X 740 a 745 mm (altura).

Componentes

TAMPO confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico texturizado de baixa pressão em ambas as faces, acabamento nas bordas com perfil de poliestireno, ABS ou PVC com no mínimo 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura.

ESTRUTURA metálica autoportante constituída de 1 (um) cavalete central com coluna de seção circular de no mínimo 100mm de diâmetro, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,5mm de espessura. Base inferior formada de 4 (quatro) peças soldadas à coluna central, montadas em formato de “cruz”, com no mínimo 1,5mm de espessura, possuindo niveladores de altura produzidos com base em polipropileno ou nylon injetado. Parte superior da coluna soldada a uma chapa de aço com espessura mínima de 2,5mm, através da qual o cavalete será fixado ao tampo por parafusos. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união da estrutura metálica ao tampo deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema mini-fix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira,

possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o parafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores a serem definidas mediante apresentação de amostras.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora N° 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução n° 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT.

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza e Interior do Estado do Ceará.

M16 - Mesa reta de atendimento



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

MESA RETANGULAR. Dimensões: 1400 a 1450 mm (largura) X 600 a 650 mm (profundidade) X 740 a 750 mm (altura).

Componentes

TAMPO confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas frontais e laterais com perfil de poliestireno, ABS ou PVC com no mínimo 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura. O tampo deverá possibilitar a passagem dos fios através de abertura com diâmetro mínimo de 50mm.

PAINEL FRONTAL INFERIOR constituído em madeira prensada de no mínimo 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sob o tampo, através de aparafusamento de chapas de aço de no mínimo 2,5mm de espessura. O painel deve ter no mínimo 275mm de altura, devendo a borda inferior do painel estar fixada no mínimo à 300mm da superfície do tampo. O tampo não deverá ter quinhas vivas.

ESTRUTURA metálica autoportante com 4 pontos de apoio nas extremidades ou 2 pontos de apoio laterais em peça única, confeccionada em aço com no mínimo 1,5mm de espessura. A estrutura metálica vertical (ponto de apoio) deverá ter seção mínima equivalente a 50mm X 50mm, unidas por uma travessa estrutural para conferir maior estabilidade. A travessa estrutural é composta por 2 peças em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm e seção mínima equivalente a 50mm X 20mm. Bases inferiores com no mínimo 2 (dois) niveladores de altura por peça, com base em polipropileno ou nylon injetado. Fixação do tampo à travessa através de chapa em "L", com espessura mínima de 2,5mm. A estrutura metálica vertical deve

permitir passagem interna de fiação através de perfil metal, PVC ou ABS com pelo menos 3 (três) canais, com saídas para a parte inferior dos tampos e fechamento removível em metal, PVC ou ABS na parte superior ou acompanhar passa-fios articulado em chapa metálica ou ABS para subida da fiação do piso ao tampo através estrutura. A distribuição da fiação horizontal deverá ser embutida em calha horizontal sobreposta à travessa estrutural. A calha horizontal para passagem de fiação deverá ser produzida em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com 1 suporte para no mínimo 3 tomadas elétricas e 2 tomadas tipo RJ para dados, devendo a mesmo ser instalada imediatamente sob a superfície do tampo. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união das peças metálicas deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

OBSERVAÇÕES As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema mini-fix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora N° 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução n° 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT.

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.

M23 - Mesa de reunião



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. Dimensões: 1700 a 1800 mm (comprimento) X 900 a 1000 mm (profundidade) X 740 a 745mm (altura).

Componentes

TAMPO confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas frontais e laterais com perfil de poliestireno, ABS ou PVC com no mínimo 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura.

CAIXA ELÉTRICA: (2 peças)confeccionada em duas partes (Tampa e Suporte Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,9 mm para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 com chapa de aço tipo espelho removível, permitindo a substituição do padrão de RJ45 quando necessário, adquirindo apenas um novo espelho com recorte especificado. Com

aberturas para passagem de cabeamento (Tomadas e Plugs não inclusos), fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante.

PAINÉIS FRONTAIS DUPLOS E PARALELOS um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, constituído em madeira prensada de média densidade de no mínimo 15mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sob o tampo, através de parafusamento de chapas de aço de no mínimo 1,9mm de espessura.

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 composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com Ø 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 Ø 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. As Estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema mini-fix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o parafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora N° 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução n° 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT. Cor a ser definida mediante apresentação de amostras.

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza e Interior do Estado do Ceará.

MESAS PARA GABINETES

M2 - Mesa tipo executivo



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

MESA RETANGULAR ACOPLADA COM ARMÁRIO. Dimensões (mesa retangular): 1400 a 1450 mm (largura) X 700 a 750 mm (profundidade) X 740 a 750 mm (altura). Dimensões (armário): 1600 a 1650 mm (largura) X 450 a 500 mm (profundidade) X 650mm (altura máxima).

Componentes

Mesa retangular

TAMPO confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas frontais e laterais com perfil de poliestireno, ABS ou PVC com no mínimo 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura. O tampo deverá possibilitar a passagem dos fios através de abertura com diâmetro mínimo de 50mm.

PAINEL FRONTAL INFERIOR constituído em madeira prensada de no mínimo 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sob o tampo, através de aparafusamento de chapas de aço de no mínimo 2,5mm de espessura. O painel deve ter no mínimo 275mm de altura, devendo a borda inferior

do painel estar fixada no mínimo à 300mm da superfície do tampo. O tampo não deverá ter quinas vivas.

ESTRUTURA assimétrica composta por uma extremidade que faz o apoio da mesa e outro que faz a conexão com o armário. A estrutura metálica vertical possui 2 pontos de apoio ou 1 ponto de apoio em peça única, confeccionada em aço com no mínimo 1,5mm de espessura e seção mínima equivalente a 50mm X 50mm, unida ao outro extremo por uma travessa estrutural para conferir maior estabilidade. A travessa estrutural é composta por 2 peças em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm e seção mínima equivalente a 50mm X 20mm. Fixação do tampo à travessa através de chapa em "L", com espessura mínima de 2,5mm. Bases inferiores com no mínimo 2 (dois) niveladores de altura por peça, com base em polipropileno ou nylon injetado. A estrutura metálica vertical deve permitir passagem interna de fiação através de perfil em PVC ou ABS com pelo menos 3 (três) canais, com saídas para a parte inferior dos tampos e fechamento removível em PVC ou ABS na parte superior ou acompanhar passa-fios articulado em chapa metálica ou ABS para subida da fiação do piso ao tampo através estrutura. A distribuição da fiação horizontal deverá ser embutida em calha horizontal sobreposta à travessa estrutural. A calha horizontal para passagem de fiação deverá ser produzida em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com 1 suporte para no mínimo 3 tomadas elétricas e 2 tomadas tipo RJ para dados, devendo a mesma ser instalada imediatamente sob a superfície do tampo. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união das peças metálicas deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

Armário

Armário de apoio de mesa dinâmica com no mínimo 3 gavetas com corredeiras telescópicas e ao menos uma porta de abrir com uma prateleira interna removível.

TAMPO constituído de madeira prensada de média densidade, com no mínimo 25mm de espessura, revestida em ambas as faces em laminado melamínico texturizado de baixa pressão. As bordas devem ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC ou ABS, na mesma cor do tampo, fixado através de processo de "Hot Melting".

CORPO formado por laterais, fundo, base, porta, prateleiras e gavetas fabricados com madeira prensada de média densidade, com no mínimo 18mm de espessura, revestida em todas as faces em laminado melamínico texturizado de baixa pressão. As bordas devem ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC ou ABS, na mesma cor do tampo, fixado através de processo de "Hot Melting". Com 1 prateleira interna removível, fixadas nas laterais do móvel com suportes ajustáveis da prateleira modelo tipo pino em material plástico resistente ou metálico. Dobradiças de aço ou

zamak com mecanismo que permite abertura de 165° a 270°. A abertura das gavetas deverá ser por puxador tipo cava na própria madeira ou em alumínio extrudado. Fechadura de tambor cilíndrico, com sistema de varões e ganchos para um perfeito travamento e com no mínimo de uma duplicata da chave. A base de madeira deve possuir niveladores com regulagem na parte interna do armário, de modo a garantir facilidade no manuseio.

OBSERVAÇÕES As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema mini-fix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora N° 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução n° 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT.

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.

M3 - Mesa tipo gabinete



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

MESA RETANGULAR ACOPLADA COM ARMÁRIO. Dimensões (mesa retangular): 1950 a 2000 mm (largura) X 750 a 800 mm (profundidade) X 740 a 750 mm (altura). Dimensões (armário): 1950 a 200 mm (largura) X 450 a 500 mm (profundidade) X 650 mm (altura máxima).

Componentes

Mesa retangular

TAMPO confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas frontais e laterais com perfil de poliestireno, ABS ou PVC com no mínimo 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura. O tampo deverá possibilitar a passagem dos fios através de abertura com diâmetro mínimo de 50mm.

PAINEL FRONTAL INFERIOR constituído em madeira prensada de no mínimo 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sob o tampo, através de aparafusamento de chapas de aço de no mínimo 2,5mm de espessura. O painel deve ter no mínimo 275mm de altura, devendo a borda inferior do painel estar fixada no mínimo à 300mm da superfície do tampo. O tampo não deverá ter quinas vivas.

ESTRUTURA assimétrica composta por uma extremidade que faz o apoio da mesa e outro que faz a conexão com o armário. A estrutura metálica vertical possui 2 pontos de apoio ou 1 ponto de apoio em peça única, confeccionada em aço com no

mínimo 1,5mm de espessura e seção mínima equivalente a 50mm X 50mm, unida ao outro extremo por uma travessa estrutural para conferir maior estabilidade. A travessa estrutural é composta por 2 peças em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm e seção mínima equivalente a 50mm X 20mm. Fixação do tampo à travessa através de chapa em "L", com espessura mínima de 2,5mm. Bases inferiores com no mínimo 2 (dois) niveladores de altura por peça, com base em polipropileno ou nylon injetado. A estrutura metálica vertical deve permitir passagem interna de fiação através de perfil em PVC ou ABS com pelo menos 3 (três) canais, com saídas para a parte inferior dos tampos e fechamento removível em PVC ou ABS na parte superior. A distribuição da fiação horizontal deverá ser embutida em calha horizontal sobreposta à travessa estrutural. A calha horizontal para passagem de fiação deverá ser produzida em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com 1 suporte para no mínimo 3 tomadas elétricas e 2 tomadas tipo RJ para dados, devendo a mesma ser instalada imediatamente sob a superfície do tampo. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união das peças metálicas deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

Armário

Armário de apoio de mesa dinâmica com caixa de tomada, prateleiras externas, um mínimo de 3 gavetas com corrediças telescópicas e uma porta de abrir com uma prateleira interna removível.

TAMPO constituído de madeira prensada de média densidade, com no mínimo 25mm de espessura, revestida em ambas as faces em laminado melamínico texturizado de baixa pressão. As bordas devem ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC ou ABS, na mesma cor do tampo, fixado através de processo de "Hot Melting". Caixa de tomada plástica com tampa em alumínio e recortes para 4 tomadas e 3 RJ HDMI.

CORPO formado por laterais, fundo, base, porta, prateleiras e gavetas fabricados com madeira prensada de média densidade, com no mínimo 18mm de espessura, revestida em todas as faces em laminado melamínico texturizado de baixa pressão. As bordas devem ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC ou ABS, na mesma cor do tampo, fixado através de processo de "Hot Melting". Com 1 prateleira interna removível, fixadas nas laterais do móvel com suportes ajustáveis da prateleira modelo tipo pino em material plástico resistente ou metálico. Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 165° a 270°. A abertura das gavetas deverá ser por puxador tipo cava na própria madeira ou em alumínio extrudado. Fechadura de tambor cilíndrico, com sistema de varões e ganchos para um perfeito travamento e com no mínimo de uma duplicata da chave. A base de madeira deve possuir niveladores com regulagem na parte interna do armário, de modo a garantir facilidade no manuseio.

OBSERVAÇÕES As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema mini-fix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução nº 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT.

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.

MESAS ORGÂNICAS

M4 - Mesa orgânica tipo L | Operacional



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição geral

MESA ORGÂNICA AUTOPORTANTE EM "L" (componível em sistemas em forma de 'T' – 2 lugares ou 'X' – 4 lugares). Dimensões: 1400 a 1450mm (comprimento) X 600mm a 700mm (profundidade) X 700 a 750mm (altura) por 1600 a 1650mm (comprimento) X 600mm a 700mm (profundidade) X 700 a 750mm (altura).

Componentes

TAMPO individual em “L” em peça única, confeccionado em madeira prensada de média densidade com no mínimo 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas do tampo deverão ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC ou ABS com espessura mínima de 2,5mm, na mesma cor do revestimento melamínico e fixado através de processo de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura.

PAINEL FRONTAL INFERIOR constituído em madeira prensada de no mínimo 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sob o tampo, através de aparafusamento de chapas de aço de no mínimo 2,5mm de espessura. O painel deve ter no mínimo 275mm de altura, devendo a borda inferior

do painel estar fixada no mínimo à 300mm da superfície do tampo. O tampo não deverá ter quinas vivas.

ESTRUTURA autoportante em painéis de madeira prensada de média densidade com no mínimo 25mm de espessura, dispostos nas extremidades do tampo e revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas do tampo deverão ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC ou ABS com espessura mínima de 2,5mm, na mesma cor do revestimento melamínico e fixado através de processo de “Hot Melting”. Possuir no mínimo 2 (dois) niveladores de altura por painel, com base em polipropileno ou nylon injetado. Fixação do tampo na estrutura vertical através de chapa em "L", com espessura mínima de 2,5mm. A distribuição vertical da fixação deverá ser por calha metálica ou ABS com tampa removível e horizontalmente por calha em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com suporte para tomadas elétricas e 2 tomadas tipo RJ para dados. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união das peças metálicas deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira dos tampos devem ser fixadas através do sistema mini-fix, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras. O tampo deve possuir estrutura para fixação do painel frontal superior.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução nº 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT.

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

a 18mm (espessura) X 15 a 18mm (altura). Composto por madeira prensada revestida em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sobre o tampo através de aparafusamento de presilhas ou perfilado metálico de no mínimo 2,5mm de espessura. O painel superior não deverá ter quinas vivas.

Certificações

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.

M15 - Mesa orgânica tipo L | Atendimento



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição geral

MESA ORGÂNICA AUTOPORTANTE EM "L" (componível em sistemas em forma de "T" – 2 lugares ou "X" – 4 lugares). Dimensões: 1400 a 1450mm (comprimento) X 600mm a 700mm (profundidade) X 700 a 750mm (altura) por 1600 a 1650mm (comprimento) X 600mm a 700mm (profundidade) X 700 a 750mm (altura).

Componentes

TAMPO individual em “L” em peça única, confeccionado em madeira prensada de média densidade com no mínimo 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas do tampo deverão ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC ou ABS com espessura mínima de 2,5mm, na mesma cor do revestimento melamínico e fixado através de processo de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura.

PAINEL FRONTAL INFERIOR constituído em madeira prensada de no mínimo 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sob o tampo, através de aparafusamento de chapas de aço de no mínimo 2,5mm de espessura. O painel deve ter no mínimo 275mm de altura, devendo a borda inferior do painel estar fixada no mínimo à 300mm da superfície do tampo. O tampo não deverá ter quinas vivas.

ESTRUTURA autoportante em painéis de madeira prensada de média densidade com no mínimo 25mm de espessura, dispostos nas extremidades do tampo e revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas do tampo deverão ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC ou ABS com espessura mínima de 2,5mm, na mesma cor do revestimento melamínico e fixado através de processo de “Hot Melting”. Possuir no mínimo 2 (dois) niveladores de altura por painel, com base em polipropileno ou nylon injetado. Fixação do tampo na estrutura vertical através de chapa em “L”, com espessura mínima de 2,5mm. A distribuição vertical da fixação deverá ser por calha metálica ou ABS com tampa removível e horizontalmente por calha em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com suporte para tomadas elétricas e 2 tomadas tipo RJ para dados. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união das peças metálicas deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira dos tampos devem ser fixadas através do sistema mini-fix, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução nº 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT.

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.

MESAS DE REUNIÃO

M5 - Mesa de reunião 6 lugares



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM CAIXA DE TOMADA. Dimensões: 1900 a 2000 mm (comprimento) X 1000 a 1200 mm (profundidade) X 740 a 745mm (altura).

Componentes

TAMPO confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas frontais e laterais com perfil de poliestireno, ABS ou PVC com no mínimo 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura.

CAIXA ELÉTRICA (2 peças) confeccionada em duas partes (Tampa e Suporte Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso autoatarraxante, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,9 mm para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 com chapa de aço tipo espelho removível, permitindo a substituição do padrão de RJ45 quando necessário, adquirindo apenas um novo espelho com recorte especificado. Com aberturas para passagem de cabeamento (Tomadas e Plugs não inclusos), fixada ao tampo por meio de parafusos autoatarraxante.

PAINÉIS FRONTAIS DUPLOS E PARALELOS um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, constituído em madeira prensada de média densidade de no mínimo 15mm de espessura, revestido em laminado melamínico

de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sob o tampo, através de aparafusamento de chapas de aço de no mínimo 1,9mm de espessura.

ESTRUTURAS LATERAIS confeccionadas com tubos e chapas metálicas, podendo ser:

CAVALETE - 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 composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com Ø 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 Ø 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.

QUADRADA – Duas peças laterais, cada uma formada por quatro tubos de seção quadrada 30 x 30mm (largura e comprimento mínimo) x 1,2 mm (espessura mínima), dois horizontais e dois verticais soldados em meia esquadria. Passa-fios articulado em chapa metálica ou ABS para subida da fixação do piso ao tampo através estrutura.

As estruturas deverão ter sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira dos tampos devem ser fixadas através do sistema mini-fix, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução nº 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam

acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.

M6 – Mesa de reunião 8 lugares



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM CAIXA DE TOMADA. Dimensões: 2600 a 3000 mm (comprimento) X 1000 a 1200 mm (profundidade) X 740 a 745mm (altura).

Componentes

TAMPO confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas frontais e laterais com perfil de poliestireno, ABS ou PVC com no mínimo 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado

através de processo de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura.

CAIXA ELÉTRICA (3 peças) confeccionada em duas partes (Tampa e Suporte Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso autoatarraxante, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,9 mm para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 com chapa de aço tipo espelho removível, permitindo a substituição do padrão de RJ45 quando necessário, adquirindo apenas um novo espelho com recorte especificado. Com aberturas para passagem de cabeamento (Tomadas e Plugs não inclusos), fixada ao tampo por meio de parafusos autoatarraxante.

PAINÉIS FRONTAIS DUPLOS E PARALELOS um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, constituído em madeira prensada de média densidade de no mínimo 15mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sob o tampo, através de aparafusamento de chapas de aço de no mínimo 1,9mm de espessura.

ESTRUTURAS LATERAIS confeccionadas com tubos e chapas metálicas, podendo ser:

CAVALETE - 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 ponteiras de PVC, e com espessura mínima de 1,5 mm, a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com Ø 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 Ø 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.

QUADRADA – Duas peças laterais, cada uma formada por quatro tubos de seção quadrada 30 x 30mm (largura e comprimento mínimo) x 1,2 mm (espessura mínima), dois horizontais e dois verticais soldados em meia esquadria. Passa-fios articulado em chapa metálica ou ABS para subida da fiação do piso ao tampo através estrutura.

As estruturas deverão ter sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira dos tampos devem ser fixadas através do sistema mini-fix, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve

permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução nº 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.

MESA DE REUNIÃO SEMIOVAL

M9 – Mesa de reunião U



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

MESA DE REUNIÃO FORMATO U, SEMIOVAL OU FERRADURA COM CAIXA DE TOMADA. Dimensões: 3300 a 3500 mm (comprimento) X 1600 a 1800 mm (profundidade total) X 740 a 745mm (altura). Profundidade do espaço do usuário: 750 a 800mm.

Componentes

TAMPO confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas frontais e laterais com perfil de poliestireno, ABS ou PVC com no mínimo 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura. Contra-tampo de reforço em madeira prensada de média densidade com 18mm de espessura mínima. O tampo não deverá ter quinas vivas.

CAIXA ELÉTRICA (5 peças) confeccionada em duas partes (Tampa e Suporte Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso autoatarraxante, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,9 mm para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 com chapa de aço

tipo espelho removível, permitindo a substituição do padrão de RJ45 quando necessário, adquirindo apenas um novo espelho com recorte especificado. Com aberturas para passagem de cabeamento (Tomadas e Plugs não inclusos), fixada ao tampo por meio de parafusos autoatarraxante.

PAINÉIS FRONTAIS DUPLOS E PARALELOS fixados na estrutura e pontos de apoio, constituído em madeira prensada de no mínimo 15mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sob o tampo, através de aparafusamento de chapas de aço de no mínimo 1,9mm de espessura. A borda inferior do painel deve estar fixada no máximo à 300mm do piso.

ESTRUTURA em painéis de madeira prensada de média densidade com no mínimo 50mm de espessura (25+25mm), dispostos nas extremidades do tampo e pontos de apoio, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas do tampo deverão ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC ou ABS com espessura mínima de 2,5mm, na mesma cor do revestimento melamínico e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação do tampo na estrutura vertical através de chapa em "L", com espessura mínima de 2,5mm. A distribuição vertical da fixação deverá ser por calha metálica ou ABS com tampa removível e horizontalmente por calha em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com suporte para tomadas elétricas e 2 tomadas tipo RJ para dados. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união das peças metálicas deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

As estruturas deverão ter sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema mini-fix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução nº 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.

MESAS E CADEIRAS DE POLIPROPILENO

M22 - Mesa PP -



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

Mesa quadrada em polipropileno. Dimensões: 680 mm (largura), 680 mm (profundidade) e 720 mm (altura), com variação de até 5%.

Componentes

MESA quadrada em polipropileno, empilhável, suporta até 140 kg, com proteção UV, conjunto monobloco, cor branca.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 01 (um) ano contra eventuais defeitos de fabricação.

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza e Interior do Estado do Ceará.

C14 - Cadeira PP



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

CADEIRA PLÁSTICA SEM BRAÇO. Dimensões: largura mínima de 430 mm; profundidade mínima de 510 mm; altura mínima de 900 mm; espessura mínima 3 mm.

Componentes

Cadeira plástica sem braço cadeira plástica, sem braço, tipo monobloco, empilhável, fabricada em polipropileno de alta resistência, tratada com resina anti-uv, carga máxima admissível 140 kg, na cor branca.

OBSERVAÇÕES: A cadeira deverá ser de uso irrestrito (para qualquer tipo de ambiente, de uso interno e externo, onde há utilização constante.) atendendo ao disposto nas portarias 341 e 342 do INMETRO de 22 de julho de 2014.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Certificações

Apresentar selo de conformidade do INMETRO ABNT/NBR 14.776/2001.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 01 (um) ano contra eventuais defeitos de fabricação.

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza e Interior do Estado do Ceará.

CONJUNTO INFANTIL

CMCI - Conjunto de mesa e cadeira infantil



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

CONJUNTO DE MESA JUVENIL COM 4 CADEIRAS - 6 A 10 ANOS.

Componentes

Conjunto de mesa e 4 cadeiras. Dimensões: 700 a 800mm x 700 a 800 mm (largura e profundidade). Tampo confeccionado em MDF com espessura mínima de 15 mm revestido em laminado melamínico de alta pressão acabamento texturizado colorido com espessura mínima de 0,8 mm. Bordas arredondadas com acabamento em perfil de PVC tipo T. Estrutura metálica desmontável em tubo de aço carbono. Acabamento dos tubos em ponteiras de polipropileno. Fixação da estrutura ao tampo através de parafuso. 4 cadeiras juvenis modelo 4 pés empilhável confeccionadas em tubo 3/4" ou superior. Ponteiras internas para os pés em polipropileno de alta resistência tipo bola. Assento/encosto em compensado multilaminado semi-anatômico com espessura mínima de 10 mm, assento 340x340mm (largura e altura mínima) e encosto 340x180mm (largura e altura mínima) revestidos em laminado melamínico de alta pressão acabamento texturizado colorido. Fixação dos compensados à estrutura por meio de rebites de alumínio maciço. A cadeira medindo aproximadamente 680 mm de altura do chão até o encosto e 380 mm de altura do chão até o assento. Os metais recebem tratamento por imersão anti-ferrugem e pintura epóxi pó poliéster na cor preta. Encosto e assento e tampo da mesa em cores diversas.

Dimensões da mesa:

Altura: 680 mm +- 5%.

Largura: 800 mm +- 5%.

Espessura: entre 15 e 18 mm

Dimensões da cadeira:

Largura do Assento: 345 mm +- 5%.

Profundidade do Assento: 345 mm +- 5%.

Altura Chão-Assento: 379 mm +- 5%.

Largura do Encosto: 345 mm +- 5%.

Altura do Encosto: 185 mm +- 10%.

Espessura: 10 mm +- 10%.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza e Interior do Estado do Ceará.

CADEIRAS OPERACIONAIS

C1 - Cadeira tipo Operacional



*Imagem meramente ilustrativa
para referência de design*

Descrição Geral

Cadeira giratória estofada, espaldar médio, com apoio-lombar e apoia-braços reguláveis, rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento e do encosto.

Componentes

ASSENTO Dimensões: 450 mm (largura mínima) x 450 (profundidade mínima) x altura regulável com curso mínimo vertical de 100 mm, com inclinação fixa ou regulável. Fabricados em chassi flexível de polipropileno injetado, poliéster reforçado com fibra de vidro de alta resistência, indeformável e autoextinguível. Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm e densidade controlada de no mínimo 50kg/m³, colada à madeira e revestida com tecido. Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e Bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Revestimento em tecido com composição 100% Poliéster com gramatura mínima de 300 g/m² ou outro de resistência similar.

ENCOSTO com apoio lombar regulável sendo, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical mínimo de 65 mm. Dimensões: 450 mm (largura mínima) x 450 mm (altura mínima); composto por tela Mesh e quadro estrutural em polipropileno

injetado, poliéster reforçado com fibra de vidro de alta resistência, indeformável e autoextinguível. Faixa de inclinação do encosto mínima de 20 graus.

BRAÇO DE UNIÃO entre o assento e o encosto em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura de parede, com reforços internos (alma) de aço ou chapa única com no mínimo 8 mm de espessura.

ESTRUTURA. Mecanismo com propriedade de livre flutuação de tensão regulável, podendo ser travado em no mínimo 5 posições, visando apoio constante e uniforme na região lombar. Para proteção e estética o sistema de inclinação encontra-se embutido em uma blindagem de ABS, derivado plástico de alta resistência, na parte inferior do assento. Altura do assento regulável por sistema pneumático (a gás) com curso mínimo vertical de 100 mm em várias posições.

BRAÇOS reguláveis com estrutura em forma de “U” ou em “T” fixada na estrutura do assento, produzida em aço com espessura mínima de 1,5mm.

APÓIA-BRAÇOS Dimensões: 65 mm (largura mínima) x 240 mm (comprimento mínimo). Formato anatômico, com em forma de “T” ou “L”, injetado em poliuretano texturizado com alma interna de aço, pintada em epóxi. Sistema de regulagem por botão de acionamento para no mínimo 3 posições de altura com curso vertical de 50 mm.

BASE GIRATÓRIA: Componentes do tubo central: bucha em poliacetal, Rolamento com esferas de aço, envolvidas em corpo de polietileno natural. Sistema de mola amortecedora de alta resistência, com diâmetro do fio aço-mola de no mínimo 6mm, ou sistema de amortecimento pneumático dimensionado para absorção de impactos provenientes do sentar-se brusco. Ajuste de altura através de pistão a gás. Pé com cinco pás em chapa de aço, com espessura mínima de 1,5 mm, estampadas, soldadas ao tubo central, ou injetada em nylon com mínimo 30% de fibra de vidro, com perfis de proteção em polipropileno na parte superior.

RODÍZIOS 5 unidades com corpo em nylon natural, roldanas duplas de 50mm (mínimo) em nylon natural injetado e movimentos independentes, fixadas em eixo horizontal disposto no corpo do rodízio. Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia.

Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado. Os dispositivos de regulagem das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário erguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento. Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira.

Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.

As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada.

Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.

Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

Certificações

Relatório de Ensaio ou Laudo ou Certificado de Conformidade emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ou laboratório internacional acreditado por organismo local pertencente ao ILAC ou ainda OCP acreditado pelo Inmetro ou ainda OCP internacional com acreditação de organismo local pertencente ao IAF, para todos os requisitos da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21.015:2007 ou mesmo Ansi Bifma X 5.1 em sua versão mais recente. Em caso de documento em língua estrangeira, o mesmo deverá estar devidamente traduzido para o Português por tradutor(a) juramentado(a).

Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.

Espumas devem estar em conformidade com as normas:

Norma ASTM D 3574 - Resistência ao rasgamento: 150N/m mínimo;

Norma NBR 9176 - Força de indentação a 25%: 150 - 250 N; Força de indentação a 65%: 400 - 600 N.

Norma NBR 9177 - Fadiga dinâmica (perda de espessura): 10% máximo; Índice de conforto: 2,0 mínimos.

Norma FMVSS 302 - Flamabilidade - Autoextinguível: 0,00mm/min.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.

C2 - Cadeira tipo Executiva



*Imagem meramente ilustrativa
para referência de design*

Descrição Geral

Cadeira giratória estofada, espaldar alto, com apoio-lombar e apoia-braços reguláveis, rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento e do encosto.

Componentes

ASSENTO Dimensões: 450 mm (largura mínima) x 450 (profundidade mínima) x altura regulável com curso mínimo vertical de 100 mm, com inclinação fixa ou regulável. Fabricados em chassi flexível de polipropileno injetado, poliéster reforçado com fibra de vidro de alta resistência, indeformável e autoextinguível. Estofados com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40 mm e densidade controlada de no mínimo 50kg/m³, colada à madeira e revestida com tecido. Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e Bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Revestimento em tecido com

composição 100% Poliéster com gramatura mínima de 300 g/m² ou outro de resistência similar.

ENCOSTO com apoio lombar regulável. Dimensões: 450 mm (largura mínima) x 600 mm (altura mínima); composto por tela Mesh e quadro estrutural em polipropileno injetado, poliéster reforçado com fibra de vidro de alta resistência, indeformável e autoextinguível.

BRAÇO DE UNIÃO entre o assento e o encosto em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura de parede, com reforços internos (alma) de aço ou chapa única com no mínimo 8 mm de espessura. Faixa de inclinação do encosto mínima de 20 graus.

ESTRUTURA. Mecanismo com propriedade de livre flutuação de tensão regulável, podendo ser travado em no mínimo 5 posições, visando apoio constante e uniforme na região lombar. Para proteção e estética o sistema de inclinação encontra-se embutido em uma blindagem de ABS, derivado plástico de alta resistência, na parte inferior do assento. Altura do assento regulável por sistema pneumático (a gás) com curso mínimo vertical de 100 mm em várias posições.

BRAÇOS reguláveis com estrutura em forma de “U” ou em “T” fixada na estrutura do assento, produzida em aço com espessura mínima de 1,5mm.

APÓIA-BRAÇOS Dimensões: 65 mm (largura mínima) x 240 mm (comprimento mínimo). Formato anatômico, com em forma de “T” ou “L”, injetado em poliuretano texturizado com alma interna de aço, pintada em epóxi. Sistema de regulagem por botão de acionamento para no mínimo 3 posições de altura com curso vertical de 50 mm.

BASE GIRATÓRIA: Componentes do tubo central: bucha em poliacetal, rolamento com esferas de aço, envolvidas em corpo de polietileno natural. Sistema de mola amortecedora de alta resistência, com diâmetro do fio aço-mola de no mínimo 6mm, ou sistema de amortecimento pneumático dimensionado para absorção de impactos provenientes do sentar-se brusco. Ajuste de altura através de pistão a gás. Pé com cinco pás em chapa de aço, com espessura mínima de 1,5 mm, estampadas, soldadas ao tubo central, ou injetada em nylon com mínimo 30% de fibra de vidro, com perfis de proteção em polipropileno na parte superior.

RODÍZIOS 5 unidades com corpo em nylon natural, roldanas duplas de 50mm (mínimo) em nylon natural injetado e movimentos independentes, fixadas em eixo horizontal disposto no corpo do rodízio. Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente (Tipo W), que apresentem banda de rodagem macia.

Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material polimérico injetado. Os dispositivos de regulagem das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário erguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de

altura do assento. Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. Os dispositivos de regulação devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira.

Em todas as uniões de partes metálicas, deverá haver no mínimo dois cordões de solda em lados opostos. Soldas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.

As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada.

Peças Injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.

Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

Certificações

Relatório de Ensaio ou Laudo ou Certificado de Conformidade emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ou laboratório internacional acreditado por organismo local pertencente ao ILAC ou ainda OCP acreditado pelo Inmetro ou ainda OCP internacional com acreditação de organismo local pertencente ao IAF, para todos os requisitos da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21.015:2007 ou mesmo Ansi Bifma X 5.1 em sua versão mais recente. Em caso de documento em língua estrangeira, o mesmo deverá estar devidamente traduzido para o Português por tradutor(a) juramentado(a).

Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.

Espumas devem estar em conformidade com as normas:

Norma ASTM D 3574 - Resistência ao rasgamento: 150N/m mínimo;

Norma NBR 9176 - Força de indentação a 25%: 150 - 250 N; Força de indentação a 65%: 400 - 600 N.

Bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Revestimento em tecido com composição 100% Poliéster com gramatura mínima de 300 g/m² ou outro de resistência similar.

ENCOSTO Dimensões: 450 (largura mínima) x 400 (altura mínima); composto por tela Mesh e quadro estrutural em polipropileno injetado, poliéster reforçado com fibra de vidro de alta resistência, indeformável e autoextinguível.

BRAÇO DE UNIÃO entre o assento e o encosto em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura de parede, com reforços internos (alma) de aço ou chapa única com no mínimo 8 mm de espessura.

BASE: Com 4 (quatro) apoios tubulares em aço, com espessura mínima da chapa de 1,5mm, curvado pneumaticamente e acoplamento para suporte do encosto. Acabamento natural ou em pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática. Proteção na base de cada pé com borracha de nylon de alta resistência ou sapata metálica com proteção de borracha para piso ou sapatas em polipropileno.

Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

Certificações

Relatório de Ensaio ou Laudo ou Certificado de Conformidade emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ou laboratório internacional acreditado por organismo local pertencente ao ILAC ou ainda OCP acreditado pelo Inmetro ou ainda OCP internacional com acreditação de organismo local pertencente ao IAF, para todos os requisitos da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21.015:2007 ou mesmo Ansi Bifma X 5.1 em sua versão mais recente. Em caso de documento em língua estrangeira, o mesmo deverá estar devidamente traduzido para o Português por tradutor(a) juramentado(a).

Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.

Espumas devem estar em conformidade com as normas:

Norma ASTM D 3574 - Resistência ao rasgamento: 150N/m mínimo;

Norma NBR 9176 - Força de indentação a 25%: 150 - 250 N; Força de indentação a 65%: 400 - 600 N.

Norma NBR 9177 - Fadiga dinâmica (perda de espessura): 10% máximo; Índice de conforto: 2,0 mínimos.

Norma FMVSS 302 - Flamabilidade - Autoextinguível: 0,00mm/min.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.

C11 - Cadeira tipo digitador



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

POLTRONA GIRATÓRIA TIPO DIRETOR, COM BRAÇOS. Poltrona giratória com espaldar médio regulável, assento regulável e braços reguláveis.

Componentes

ASSENTO E ENCOSTO: Tecido de revestimento com composição 100% poliéster com gramatura mínima de 300 g/m². Braço de união entre o assento e o encosto

em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura de parede, com reforços internos (alma) de aço ou chapa única com no mínimo 8 mm de espessura. Estrutura do assento e do encosto em chassi flexível de polipropileno injetado, poliéster reforçado com fibra de vidro de alta resistência, indeformável e autoextinguível ou madeira compensada; estofada com espuma de poliuretano injetada moldada anatomicamente com densidade controlada de no mínimo 50kg/m³ para o assento e encosto, com espessura no centro da almofada de no mínimo 40 mm. Proteção das bordas (contra encosto e contra assento) em perfil de PVC rígido tipo macho e fêmea fixado à quente ou peça única de polipropileno injetado, para total proteção das bordas.

REGULAGEM: Assento e encosto separados e interligados através de movimento sincronizado de inclinação. Mecanismo com propriedade de livre flutuação de tensão regulável, podendo ser travado em no mínimo 4 posições, visando apoio constante e uniforme na região lombar. Para proteção e estética o sistema de inclinação encontra-se embutido em uma blindagem de ABS, derivado plástico de alta resistência, na parte inferior do assento. Encosto com regulagem de altura em no mínimo 5 posições, acionado automaticamente ou no contra encosto. Altura do assento regulável por sistema pneumático (a gás) em várias posições, com curso vertical de ajuste de no mínimo 100 mm.

BRAÇOS reguláveis com estrutura em forma de “U” ou em “T” fixada na estrutura do assento, produzida em aço com espessura mínima de 1,5mm.

APÓIA-BRAÇOS anatômico, com em forma de “T” ou “L”, injetado em poliuretano texturizado com alma interna de aço, pintada em epóxi. Sistema de regulagem por botão de acionamento para no mínimo 3 posições de altura.

BASE GIRATÓRIA: Componentes do tubo central: bucha em poliacetal, rolamento com esferas de aço, envolvidas em corpo de polietileno natural. Sistema de mola amortecedora de alta resistência, com diâmetro do fio aço-mola de no mínimo 6mm, ou sistema de amortecimento pneumático dimensionado para absorção de impactos provenientes do sentar brusco. Ajuste de altura através de pistão a gás. Pé com cinco pás em chapa de aço, com espessura mínima de 1,5 mm, estampadas, soldadas ao tubo central, ou injetada em nylon com mínimo 30% de fibra de vidro, com perfis de proteção em polipropileno na parte superior.

RODÍZIOS: 5 unidades com corpo em nylon natural, roldanas duplas em nylon natural injetado e movimentos independentes, fixadas em eixo horizontal disposto no corpo do rodízio.

OBSERVAÇÕES: Os dispositivos de regulagem das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário erguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento. Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2 mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil

acionamento. Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó. Cores a serem definidas mediante apresentação de amostras.

Dimensões Estimadas:

Assento: 400 mm a 450 mm (largura) x 400 mm (profundidade mínima) X 400 mm a 500 mm (altura regulável);

Encosto: 400 mm a 450 mm (largura) X 400 mm a 450 mm (altura);

Apoia-braços: 65 mm (largura mínima) x 240 mm (comprimento mínimo).

Certificações

Relatório de Ensaio ou Laudo ou Certificado de Conformidade emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ou laboratório internacional acreditado por organismo local pertencente ao ILAC ou ainda OCP acreditado pelo Inmetro ou ainda OCP internacional com acreditação de organismo local pertencente ao IAF, para todos os requisitos da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21.015:2007 ou mesmo Ansi Bifma X 5.1 em sua versão mais recente. Em caso de documento em língua estrangeira, o mesmo deverá estar devidamente traduzido para o Português por tradutor(a) juramentado(a).

Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.

Espumas devem estar em conformidade com as normas:

Norma ASTM D 3574 - Resistência ao rasgamento: 150N/m mínimo;

Norma NBR 9176 - Força de indentação a 25%: 150 - 250 N; Força de indentação a 65%: 400 - 600 N.

com borracha de nylon de alta resistência ou sapata metálica com proteção de borracha para piso ou sapatas em polipropileno.

ASSENTO E ENCOSTO: Tecido de revestimento com composição 100% poliéster com gramatura mínima de 300 g/m². Braço de união entre o assento e o encosto em tubo de aço com no mínimo 1,9mm de espessura com reforços internos (alma) de aço ou chapa única com no mínimo 8mm de espessura. Estrutura em concha de madeira compensada moldada anatomicamente, com no mínimo 12mm de espessura, moldado a quente, ou produzida por alma injetada em polipropileno com no mínimo 12mm de espessura. Parte inferior do assento revestida de modo a não expor a estrutura. Estofado com espuma de poliuretano injetado moldado anatomicamente com densidade controlada de no mínimo 50kg/m³ para o assento e encosto, respectivamente, com espessura mínima no centro da almofada de 40mm. Capa de proteção do contra encosto em perfil de PVC rígido tipo macho e fêmea fixado à quente ou peça única de polipropileno injetado, para total proteção das bordas.

OBSERVAÇÕES: As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó. Cores a serem definidas mediante apresentação de amostras.

Certificações

Relatório de Ensaio ou Laudo ou Certificado de Conformidade emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ou laboratório internacional acreditado por organismo local pertencente ao ILAC ou ainda OCP acreditado pelo Inmetro ou ainda OCP internacional com acreditação de organismo local pertencente ao IAF, para todos os requisitos da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21.015:2007 ou mesmo Ansi Bifma X 5.1 em sua versão mais recente. Em caso de documento em língua estrangeira, o mesmo deverá estar devidamente traduzido para o Português por tradutor(a) juramentado(a).

Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.

Espumas devem estar em conformidade com as normas:

Norma ASTM D 3574 - Resistência ao rasgamento: 150N/m mínimo;

Norma NBR 9176 - Força de indentação a 25%: 150 - 250 N; Força de indentação a 65%: 400 - 600 N.

Norma NBR 9177 - Fadiga dinâmica (perda de espessura): 10% máximo; Índice de conforto: 2,0 mínimos.

Norma FMVSS 302 - Flamabilidade - Autoextinguível: 0,00mm/min.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza e Interior do Estado do Ceará.

C13 – Cadeira fixa P.O.



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

CADEIRA COM BASE FIXA TIPO INTERLOCUTOR SEM BRAÇO ESPECÍFICA PARA PESSOA OBESA (P.O.) CONFORME NBR 9050:2015. Dimensões Estimadas: Profundidade do Assento: 470 mm a 510mm; Largura do Assento: 750 mm; Altura do Encosto: 410 mm a 450mm; Largura do Encosto: 655 mm (largura mínima) X 360 mm (altura mínima).

Componentes

BASE: Com 4 (quatro) pés tubulares em aço, com espessura mínima da chapa de 1,5mm, curvado pneumaticamente e acoplamento para suporte do encosto. Acabamento natural ou em pintura eletrostática a pó. Proteção na base de cada pé com borracha de nylon de alta resistência ou sapata metálica com proteção de borracha para piso ou sapatas em polipropileno.

ASSENTO E ENCOSTO: Tecido de revestimento com composição 100% poliéster com gramatura mínima de 300 g/m². Braço de união entre o assento e o encosto em tubo de aço com no mínimo 1,9mm de espessura com reforços internos (alma) de aço ou chapa única com no mínimo 8mm de espessura. Estrutura em concha de madeira compensada moldada anatomicamente, com no mínimo 12mm de espessura, moldado a quente, ou produzida por alma injetada em polipropileno com no mínimo 12mm de espessura. Parte inferior do assento revestida de modo a não expor a estrutura. Estofado com espuma de poliuretano injetado moldado anatomicamente com densidade controlada de no mínimo 50km/m³ para o assento e encosto, respectivamente, com espessura mínima no centro da almofada de 40mm. Capa de proteção do contra encosto em perfil de PVC rígido tipo macho e fêmea fixado à quente ou peça única de polipropileno injetado, para total proteção das bordas

OBSERVAÇÕES: As peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó. Cores a serem definidas mediante apresentação de amostras.

Certificações

Relatório de Ensaio ou Laudo ou Certificado de Conformidade emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ou laboratório internacional acreditado por organismo local pertencente ao ILAC ou ainda OCP acreditado pelo Inmetro ou ainda OCP internacional com acreditação de organismo local pertencente ao IAF, para todos os requisitos da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21.015:2007 ou mesmo Ansi Bifma X 5.1 em sua versão mais recente. Em caso de documento em língua estrangeira, o mesmo deverá estar devidamente traduzido para o Português por tradutor(a) juramentado(a).

Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise.

Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.

Espumas devem estar em conformidade com as normas:

Norma ASTM D 3574 - Resistência ao rasgamento: 150N/m mínimo;

Norma NBR 9176 - Força de indentação a 25%: 150 - 250 N; Força de indentação a 65%: 400 - 600 N.

Norma NBR 9177 - Fadiga dinâmica (perda de espessura): 10% máximo; Índice de conforto: 2,0 mínimos.

Norma FMVSS 302 - Flamabilidade - Autoextinguível: 0,00mm /min.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza e Interior do Estado do Ceará.

E5 - Poltrona fixa com braços



*Imagem meramente ilustrativa
para referência de design*

Descrição Geral

Assento estofado individual com base fixa e com braços. Dimensões: 560mm (largura mínima) x 620mm (profundidade mínima) x 700mm (altura mínima).

Componentes

ESTRUTURAS em chapa de aço carbono com espessura mínima de 3mm e pintura eletrostática a pó ou madeira maciça, de reflorestamento, com umidade controlada, tipo Pinus Elliottii, Eucalipto, Araucária ou outra madeira de resistência similar. Aplicação de verniz de poliuretano acetinado padrão a ser definido mediante apresentação de amostras.

ASSENTO confeccionado em compensado multilaminado de 12 mm de espessura mínima e espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de mínima de 28kg/m³ e 100 mm de espessura média. Revestimento em tecido com composição 100% Poliéster com gramatura mínima de 300 g/m² ou outro de resistência similar.

ENCOSTO confeccionado em compensado multilaminado de 12 mm de espessura mínima com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade mínima de 23kg/m³ e 50 mm de espessura média. Revestimento em tecido com composição 100% Poliéster com gramatura mínima de 300 g/m² ou outro de resistência similar.

BRAÇOS em chapa de aço carbono com espessura mínima de 3mm e pintura eletrostática a pó ou em madeira maciça, de reflorestamento, com umidade controlada, tipo Pinus Elliottii, Eucalipto, Araucária ou outra madeira de resistência similar. Aplicação de verniz de poliuretano acetinado padrão a ser definido mediante apresentação de amostras.

BASE estruturada em 4 apoios em chapa de aço carbono com espessura mínima de 3mm e pintura eletrostática a pó ou em madeira maciça, de reflorestamento, com umidade controlada, tipo Pinus Elliottii, Eucalipto, Araucária ou outra madeira de resistência similar.

OBSERVAÇÃO A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças de madeira. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

Certificações

Relatório de Ensaio ou Laudo ou Certificado de Conformidade emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ou laboratório internacional acreditado por organismo local pertencente ao ILAC ou ainda OCP acreditado pelo Inmetro ou ainda OCP internacional com acreditação de organismo local pertencente ao IAF, para todos os requisitos da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21.015:2007 ou mesmo Ansi Bifma X 5.1 em sua versão mais recente. Em caso de documento em língua

estrangeira, o mesmo deverá estar devidamente traduzido para o Português por tradutor(a) juramentado(a).

Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.

Espumas devem estar em conformidade com as normas:

Norma ASTM D 3574 - Resistência ao rasgamento: 150N/m mínimo;

Norma NBR 9176 - Força de indentação a 25%: 150 - 250 N; Força de indentação a 65%: 400 - 600 N.

Norma NBR 9177 - Fadiga dinâmica (perda de espessura): 10% máximo; Índice de conforto: 2,0 mínimos.

Norma FMVSS 302 - Flamabilidade - Autoextinguível: 0,00mm/min.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.

CADEIRAS PARA GABINETE

C3 - Cadeira tipo Desembargador



*Imagem meramente ilustrativa
para referência de design*

Descrição

Cadeira giratória telada, espaldar alto, composta em tela no assento, encosto e apoio de cabeça, à base de poliéster ou nylon ou resina similar de alta resistência, com ajuste no apoio de cabeça e lombar. Provida de braços com regulagem de altura e com apoio em poliuretano macio ou resina similar que proporciono o mesmo conforto e durabilidade. O Mecanismo deve possuir movimentos sincronizados proporcionando maior conforto ao usuário, regulagem de altura por sistema pneumático.

Componentes

ENCOSTO: Dimensões: 450 mm (largura mínima) e 530 mm (altura mínima). Com estrutura fabricada em resina de engenharia injetada em alta pressão, termoplástico, de alta resistência mecânica, formando uma moldura para a superfície, em material elástico, tela tipo mesh ou similar de alta performance, fixada sob pressão, sem utilização de espuma ou similares, com acabamento lateral que elimine a necessidade de utilização de bordas em fita de PVC. Apoio lombar manufaturado em material elastômero ou poliuretano integral skin super flexível ou similar de alto desempenho, de alta resiliência, que permita excelente fator de conforto devido à sua superfície macia, com estrutural em resina termoplástica injetada ou material similar de alta performance. O encosto deve ser interligado ao mecanismo de inclinação através de hastes verticais paralelas injetadas em resina de engenharia ou

material equivalente de alta performance e durabilidade, na mesma resina da estrutura ou outro método de fixação com mesmo desempenho.

ASSENTO: Dimensões: 480 mm (largura mínima) x 480 (profundidade mínima) x altura regulável com curso mínimo vertical de 90 mm. Revestido e estruturado da mesma forma que o encosto, com acabamento lateral que elimine a necessidade de utilização de bordas em fita de PVC. Borda frontal do assento curvada para baixo e provida de espuma injetada ou elastômero ou polido de similar conforto e desempenho para aumentar o conforto ao usuário.

APOIO DE CABEÇA Apoio de cabeça independente com estrutural em resina de engenharia, possuindo regulagem de altura com pontos de parada, além de ajuste de ângulo, com possibilidade de ajuste da tensão exercida sobre o movimento de inclinação. Revestimento em tela mesh”, similar ou superior ou em estofado, com revestimento em courvin ou material superior.

APOIO DA LOMBAR Dimensões mínimas: 190 mm de largura X 90 mm de altura, regulável na altura, para proporcionar maior conforto ao usuário, permanecendo seu espaldar fixo.

BRAÇOS com corpo e suporte de fixação injetados em termoplástico ou material similar de alto desempenho, com regulagem de altura em, no mínimo, 3 posições, dotados de botão de fácil manuseio, sendo este botão com acabamento de alta qualidade. Braços fixados ao estrutural do assento ou encosto. Os apoios dos braços são injetados em material macio, com dimensões: largura mínima de 60 mm e comprimento mínimo de 200 mm, fixados ao corpo do braço através de parafusos na parte inferior do apoio ou outro sistema de fixação com mesmo desempenho e durabilidade.

MECANISMO deve permitir a reclinção do assento e encosto de forma sincronizada, com possibilidade de travamento do movimento de reclinção em, no mínimo, 03 pontos (incluindo o ponto inicial do mecanismo), equipado com sistema anti-impacto para encosto e provido de ajuste de tensão automático ou manual para ajuste do coeficiente elástico da mola que tenciona o movimento de reclinção. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de dispositivo pneumático, com caixa de alojamento de curso cilíndrica, confeccionada em aço carbono ou outra liga metálica de performance e durabilidade igual ou superior, acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi com tratamento anti ferruginoso revestido totalmente a coluna, conificada para melhor acoplagem por sistema de cone ou outro sistema de encaixe e pintura similar ou superior que garanta a mesma performance e durabilidade.

Base giratória, desmontável e com 05 hastes em alumínio polido de alta resistência. Movimento de rotação da coluna sobre rolamento de esferas, garantindo a resistência ao desgaste e o mínimo atrito. Alojamento para fixação dos rodízios com diâmetro padrão de 11 mm injetados na base dispensando assim o uso de buchas plásticas ou outro sistema de encaixe com performance similar ou superior. Sistema

preciso de acoplamento a coluna central através de cone Morse ou outro sistema similar de alta performance, facilitando assim possíveis reparos. Dotada de 5 rodízios duplos de 50 mm (mínimo) de diâmetro de roda, injetado em poliamida 6.6 com 30% de fibra de vidro ou material de igual desempenho ou superior, com pino vertical em aço trefilado 1010 e 1020 com diâmetro de 11 mm com anel expansor para fixação do mesmo a base ou sistema de fixação similar ou superior.

Os dispositivos de regulagem das cadeiras giratórias devem ser projetados de modo que possam ser operados pelo usuário em posição sentada, ainda que seja necessário erguer-se da cadeira para fazer o acionamento no caso da regulagem de altura do assento. Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira.

Em todas as uniões de partes metálicas deverão ter soldas com superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.

As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada.

Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.

Cores a serem definidos mediante apresentação de amostras.

Certificações

Relatório de Ensaio ou Laudo ou Certificado de Conformidade emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ou laboratório internacional acreditado por organismo local pertencente ao ILAC ou ainda OCP acreditado pelo Inmetro ou ainda OCP internacional com acreditação de organismo local pertencente ao IAF, para todos os requisitos da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21.015:2007 ou mesmo Ansi Bifma X 5.1 em sua versão mais recente. Em caso de documento em língua estrangeira, o mesmo deverá estar devidamente traduzido para o Português por tradutor(a) juramentado(a).

Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do

Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.

Pistão deve está em conformidade com a norma DIN EN 16955:2017 ou outra equivalente, ou apresentação de laudo que demonstre que o sistema segue parâmetros que garanta performance similar ou superior a norma citada.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.

Referência: Sittz/Airys, Flexform/Finora, similar ou superior.

CADEIRAS AUDITÓRIO

PARA

C9/C10 – Cadeira para auditório



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

POLTRONA PARA AUDITÓRIO, com espaldar alto, apoia-braços e fixa no piso.

C9 – Poltrona convencional. Dimensões:

ENTRE-EIXOS: mínimo de 550mm;

ALTURA do chão ao topo do encosto: mínimo de 890mm;

PROFUNDIDADE da poltrona aberta: mínimo de 690 mm;

PROFUNDIDADE da poltrona fechada: máximo de 400 mm;

ALTURA da Borda Frontal do assento ao piso: de 420 a 440 mm.

LARGURA da superfície do assento: mínimo de 480 mm

PROFUNDIDADE da superfície do assento: mínimo de 470 mm

ALTURA do encosto: mínimo de 470 mm

LARGURA do encosto na região do apoio lombar: mínimo de 450 mm

C10 - Poltrona para pessoa obesa

De acordo com a NBR 9050-31052004 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos, item 8.2.1.3.3, “os assentos para pessoa obesa (P.O.) devem ter largura equivalente à de dois assentos adotados no local e possuir um espaço livre frontal de no mínimo 0,60 m e devem suportar uma carga de no mínimo 250 kg.” As demais características são as mesmas.

Componentes

ASSENTO fabricado em compensado anatômico moldado a quente com espessura mínima de 12mm, oriundo de madeira de reflorestamento ou em chassi flexível de polipropileno injetado, poliéster reforçado com fibra de vidro de alta resistência, indeformável e autoextinguível. Rebatimento do assento automático e silencioso. Acionamento por molas e buchas de poliacetal autolubrificantes. Blindagem (capa parte inferior) em polipropileno injetado, texturizado, resistente a riscos e impactos, com espessura mínima de 3mm. Estofados com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de mínima de 28kg/m³ e 80 mm de espessura média, colada à madeira e revestida em couro ou couro ecológico. Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos.

ENCOSTO de rebatimento automático e silencioso, posicionando-se à vertical quando não utilizado, estrutura interna em madeira moldada anatomicamente, de espessura mínima de 12mm. Fixado a estrutura através de buchas metálicas e chapas de aço de 2,5 mm de espessura mínima, estampadas e com pintura eletrostática a pó. Com capa (na face posterior) em polipropileno injetado, texturizado, resistente a riscos e impactos, com espessura mínima de 3 mm. Estofados com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de mínima de 28kg/m³ e 80 mm de espessura média, colada à madeira e revestida em couro ou couro ecológico. Fixados à estrutura por meio de porcas com garras e parafusos.

SISTEMA rebatível sincronizado automático do assento e encosto (quando o usuário se levanta). Recomenda-se sistema de rebatimento através de contra-pesos.

ESTRUTURA lateral, metálica, totalmente revestida com madeira maciça de reflorestamento ou polímero. A estrutura deve possuir sistema para fixação no piso através de sapatas confeccionadas em aço carbono, estampadas e estruturadas, possuindo no mínimo dois furos para receber chumbadores de fixação ao piso e soldados a estrutura.

APÓIA-BRAÇOS em formato ergonômico, injetados em poliuretano e alma de aço, ou em madeira revestida por verniz de poliuretano acetinado natural.

OBSERVAÇÕES Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 15878:2010 - Móveis - Assentos para expectadores - Requisitos e métodos de ensaios para a resistência e a durabilidade, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Espumas devem estar em conformidade com as normas:

Norma ASTM D 3574 - Resistência ao rasgamento: 150N/m mínimo;

Norma NBR 9176 - Força de indentação a 25%: 150 - 250 N; Força de indentação a 65%: 400 - 600 N.

Norma NBR 9177 - Fadiga dinâmica (perda de espessura): 10% máximo; Índice de conforto: 2,0 mínimos.

Norma FMVSS 302 - Flamabilidade - Autoextinguível: 0,00mm/min.

Apresentar certificado de Cadeia de Custódia e/ou Selo de Cadeia de Custódia do Cerflor ou do FSC.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.

LONGARINAS

C15 - Longarina 2 lugares



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

POLTRONA FIXA SOBRE LONGARINA COM 2 LUGARES SEM BRAÇO. Dimensões: Altura total da composição: 760mm a 830 mm. Largura mínima da composição: 960mm. Assento: 400 mm (largura mínima) X 380 mm (profundidade mínima) X 400 a 460 mm (altura); Encosto: 400 mm (largura mínima) X 260 mm (altura mínima).

Componentes

ESTRUTURA: independente em madeira compensada multilaminada com espessura mínima de 12mm, ou resina de poliéster reforçada com fibra de vidro, ou injetada em polipropileno com no mínimo 8mm de espessura, moldada anatomicamente e indeformável.

ESTOFADOS: em espuma de poliuretano injetado, com espessura mínima de 30mm para o encosto e 40mm para o assento, moldada anatomicamente, indeformável por longo tempo e autoextinguível (não propaga chamas), com molde sob pressão de densidade controlada mínima de 45 e 50 kg/m³, respectivamente para encosto e assento; Revestimento em tecido 100% poliéster com gramatura mínima de 300 g/m².

CONTRA ENCOSTO e CONTRA ASSENTO: com perfil de PVC para proteção das bordas ou capa protetora em polipropileno injetado ou ABS, com bordas boleadas.

SUPORTE DO ENCOSTO: em aço, em forma de “T” ou “L”, com espessura mínima de 1,5mm e alma interior também em aço no ponto de maior concentração de esforço.

SUPORTES DOS ASSENTOS: em aço, com espessura mínima de 1,5mm.

BASE DA COMPOSIÇÃO: em aço. Conjunto assento e encosto fixado em longarina de aço tubular de seção retangular ou ovalada com seção mínima equivalente a 50mm x 30mm e com espessura mínima de 1.9mm. Acabamento nas extremidades através de ponteiros de PVC rígido na cor da estrutura. Colunas verticais em aço com espessura mínima de 1,9mm, encaixadas nos pés de sustentação. Pés em aço ou alumínio fundido. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

OBSERVAÇÕES: Cor a ser definida mediante apresentação de amostras.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 16031:2012 – Assentos múltiplos, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora N° 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução n° 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza e Interior do Estado do Ceará.

C16 - Longarina 3 lugares



Imagem meramente ilustrativa para referência de design

Descrição Geral

POLTRONA FIXA SOBRE LONGARINA COM 3 LUGARES SEM BRAÇO. Dimensões: Altura total da composição: 760mm a 830 mm. Largura mínima da composição: 1380mm. Assento: 400 mm (largura mínima) X 380 mm (profundidade mínima) X 400 a 450 mm (altura mínima); Encosto: 400 mm (largura mínima) X 260 mm (altura mínima).

Componentes

ESTRUTURA: independente em madeira compensada multilaminada com espessura mínima de 12mm, ou resina de poliéster reforçada com fibra de vidro, ou injetada em polipropileno com no mínimo 8mm de espessura, moldada anatomicamente e indeformável. **ESTOFADOS** em espuma de poliuretano injetado, com espessura mínima de 30mm para o encosto e 40mm para o assento, moldada anatomicamente, indeformável por longo tempo e autoextinguível (não propaga chamas), com molde sob pressão de densidade controlada mínima de 45 e 50 kg/m³, respectivamente para encosto e assento; Revestimento em tecido 100% poliéster com gramatura mínima de 300 g/m².

CONTRA ENCOSTO e CONTRA ASSENTO: com perfil de PVC para proteção das bordas ou capa protetora em polipropileno injetado ou ABS, com bordas boleadas.

SUPORTE DO ENCOSTO: em aço, em forma de “T” ou “L”, com espessura mínima de 1,5mm e alma interior também em aço no ponto de maior concentração de esforço.

SUPORTES DOS ASSENTOS: em aço, com espessura mínima de 1,5mm.

BASE DA COMPOSIÇÃO: em aço. Conjunto assento e encosto fixado em longarina de aço tubular de seção retangular ou ovalada com seção mínima equivalente a 50mm x 30mm e com espessura mínima de 1.9mm. Acabamento nas extremidades através de ponteiros de PVC rígido na cor da estrutura. Colunas verticais em aço com espessura mínima de 1,9mm, encaixadas nos pés de sustentação. Pés em aço ou alumínio fundido. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

OBSERVAÇÕES: Cor a ser definida mediante apresentação de amostras.

Certificações

Apresentar certificado de conformidade com a NBR 16031:2012 – Assentos múltiplos, emitido pela ABNT ou por organismo de certificação acreditado pelo INMETRO.

Apresentar comprovação de atendimento à Norma Regulamentadora N° 17 emitida por profissional competente certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia). Engenheiros e Arquitetos, devidamente habilitados, conforme a resolução n° 437 de 27 de novembro de 1999 do CONFEA, poderão emitir LAUDOS DE AVALIAÇÃO ENGONOMICA, desde que preencham todos os requisitos e sejam acompanhados dos respectivos documentos de ART e/ou RRT.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza e Interior do Estado do Ceará.

ESTANTES METÁLICAS

ES - Estante metálica



*Imagem meramente ilustrativa
para referência de design*

Descrição Geral

ESTANTE DE AÇO. Dimensões: 940 mm (largura) X 350 mm (profundidade) X 2000 mm (altura).

Componentes

ESTANTE METÁLICA – Estante em chapa de aço zincada (galvanizada) lisa. Prateleiras intermediárias em chapa 0,65 mm ou superior, colunas em chapa 0,95mm ou superior e prateleira base em chapa 1,25mm ou superior. Deverá ter pintura eletrostática epóxi-pó. A pintura eletrostática deverá ser em toda a estante, externa e internamente. A estrutura deverá ser montada através de parafusos cabeça cilíndrica M5X20 ou superior. Deverá ter pés com acessório capaz de nivelar e apoiar os armários em eventuais desníveis de piso em polipropileno preto e possui um parafuso com rosca M8 ou superior embutido. As prateleiras deverão suportar até 50kg. Deverá ter 06 prateleiras medindo aproximadamente 940x350x2000mm, sendo admitida uma variação de até 5% (cinco por cento) nessas dimensões para mais ou para menos, coluna em chapa perfurada para regulação das bandejas com reforços em “x” em cada uma das laterais e 1 (um) reforço em “x” no fundo.

OBSERVAÇÕES: Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Garantia

Apresentar declaração de garantia contratual para o item de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.

Assistência técnica conforme definido no termo de referência.

Frete incluso, posto em Fortaleza.



**ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA**

**ANEXO I DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
CADERNO DE ESPECIFICAÇÕES**



**ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA**

ANEXO II DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

CADASTRO DE RESERVA

Aceitam cotar os bens ou serviços objeto desta Ata de Registro de Preços com preços iguais ao do licitante vencedor do Pregão Eletrônico n. 26/2022, do Tribunal de Justiça do Estado do Ceará, na sequência da classificação do certame, os seguintes fornecedores:

Fornecedor	CNPJ	Endereço	Representante legal	Informações para contato (telefone, e-mail, etc.)

O prazo de validade improrrogável da Ata de Registro de Preços é de 12 (doze) meses, contado da data da sua assinatura, excluído o dia do começo e incluído o do vencimento.

As especificações técnicas constantes do Edital do Pregão Eletrônico n. 26/2022 integram esta Ata de Registro de Preços, independentemente de transcrição.



**ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA**

**ANEXO III DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
FICHA DE DADOS DO REPRESENTANTE LEGAL**

Dados pessoais do(s) representante(s) e/ou procurador(es), devidamente habilitados, do futuro FORNECEDOR, indicado(s) para assinatura da Ata de Registro de Preços:

NOME	Fabiano Braulio Machado
NACIONALIDADE	Brasileiro
ESTADO CIVIL	Casado
PROFISSÃO	Empresário
RG	██████████ SSP/DF
CPF	██████████
DOMICÍLIO	Rua Angelo Luiz Parizotto nº 255, Jardim Anápolis
CIDADE	Toledo
UF	PR
FONE	61 3273-1460
CELULAR	61 99345-2746
E-MAIL	anapaula@premiumbrasil.com.br



**ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA**

**ANEXO IV DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
OCORRÊNCIAS, INCIDÊNCIAS E PERCENTUAIS DAS MULTAS**

OCORRÊNCIA		INCIDÊNCIA	PERCENTUAL
Entrega dos produtos	Atraso injustificado de até 20 (vinte) dias na entrega dos produtos	Sobre o valor do contrato ou instrumento equivalente/por dia de atraso	0,15% (quinze centésimos por cento)
	Atraso injustificado por mais de 20 (vinte) dias na entrega do material	Sobre o valor do contrato ou instrumento equivalente/por ocorrência	5% (cinco por cento)
	Não observar as regras de fornecimento previstas no TR e seus anexos	Sobre o valor do contrato ou instrumento equivalente/por ocorrência	0,5% (cinco centésimos por cento)
Montagem dos produtos	Atraso injustificado do início da montagem	Sobre o valor do contrato ou instrumento equivalente/por dia de atraso	0,10% (dez centésimos por cento)
	Atraso injustificado na conclusão da montagem	Sobre o valor do contrato ou instrumento equivalente/por dia de atraso	0,10% (dez centésimos por cento)
	Não observar as regras de montagem previstas no TR e seus anexos	Sobre o valor do contrato ou instrumento equivalente/por ocorrência	0,5% (cinco centésimos por cento)
Garantia	Não providenciar assistência especializada no prazo de até 05 (cinco) dias corridos, após notificação	Sobre o valor dos produtos defeituosos/por dia de atraso	0,10% (dez centésimos por cento)
	Não substituir os bens com vícios insanáveis em até 20 (vinte) dias corridos, após notificação	Sobre o valor dos produtos defeituosos/por dia de atraso	0,20% (vinte centésimos por cento)
	Atraso injustificado de até 10 (dez) dias na regularização das inconformidades apontadas durante o recebimento dos produtos	Sobre o valor dos produtos inconformes/por dia de atraso	0,15% (quinze centésimos por cento)



ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA

Regularização de inconformidade, prestação de esclarecimentos e documentos	Atraso injustificado por mais de 10 (dez) dias na regularização das inconformidades apontadas durante o recebimento dos produtos	Sobre o valor dos produtos inconformes/por ocorrência	5% (cinco por cento)
	Atraso injustificado de até 10 (dez) dias na prestação de informações ou documentos previstos no TR e seus anexos	Sobre o valor dos produtos ao qual a informação ou documento se referir/por ocorrência	5% (cinco por cento)
OCORRÊNCIA		INCIDÊNCIA	PERCENTUAL
Cancelamento da ARP	Cancelamento da ARP por inexecução parcial do objeto do registro de preços	Valor da ata de registro de preços/Única	5% (cinco por cento)
	Cancelamento da ARP por inexecução total do objeto	Valor da ata de registro de preços/Única	10% (dez por cento)
	Cancelamento da ARP por não devolução do instrumento assinado	Valor da ata de registro de preços/Única	10% (dez por cento)
	Cancelamento da ARP por não prestação da garantia dos contratos/instrumentos equivalentes dela decorrentes	Valor da ata de registro de preços/Única	10% (dez por cento)
	Cancelamento do registro de preços por inabilitação do fornecedor	Valor da ata de registro de preços/Única	10% (dez por cento)
	Cancelamento do registro de preços em face de fornecimento de informações pérfidas	Valor da ata de registro de preços/Única	10% (dez por cento)

OBSERVAÇÃO DAS OCORRÊNCIAS, INCIDÊNCIAS E PERCENTUAIS DAS MULTAS

Nos casos omissos, serão aplicadas as sanções após o devido processo administrativo, resguardados os princípios de proporcionalidade e igualdade com base nas sanções existentes, sempre equivalentes ao prejuízo ou transtorno causado.



**ESTADO DO CEARÁ
PODER JUDICIÁRIO
TRIBUNAL DE JUSTIÇA**

**ANEXO V DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
PROPOSTA DE PREÇOS**

Ao
TRIBUNAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DO CEARÁ

COMISSÃO PERMANENTE DE CONTRATAÇÃO

PREGÃO ELETRÔNICO N. 26/2022

Prezados Senhores,

Apresentamos, em atendimento ao Edital em epígrafe, a seguinte proposta de preço:

LOTE I				
ITENS	Descrição	Qtd	Pço mínimo Unit.	Pço mínimo Total
1	ARMÁRIO BAIXO	755	R\$ 662,00	R\$ 499.810,00
2	ARMÁRIO ALTO	290	R\$1.084,00	R\$ 314.360,00
3	GAVETEIRO VOLANTE	300	R\$ 564,90	R\$ 169.470,00
4	MESA TIPO OPERACIONAL	550	R\$ 942,00	R\$ 518.100,00
5	MESA CIRCULAR DIAM.:100cm	280	R\$ 96,00	R\$ 26.880,00
6	MESA CIRCULAR DIAM.:100cm	10	R\$ 715,00	R\$ 7.150,00
7	MESA RETA 90 X 60 X 74 cm	70	R\$ 610,00	R\$ 42.700,00
8	MESA RETA 100 X 60 X 74 cm	320	R\$ 650,00	R\$ 208.000,00
9	MESA RETA 120 X 60 X 74 cm	690	R\$ 696,00	R\$ 480.240,00
10	MESA CIRCULAR DIAM.:120 cm	82	R\$ 844,00	R\$ 69.208,00
11	MESA RETA DE ATENDIMENTO	230	R\$1.240,00	R\$ 285.200,00
12	MESA REUNIÃO 180 X 100 X 74 cm	90	R\$1.315,00	R\$ 118.350,00

VALOR TOTAL R\$ 2.739.468,00 (Dois milhões, setecentos e trinta e nove mil, quatrocentos e sessenta e oito reais)

LOTE 2				
Item	Descrição	Qtd	Pço mínimo Unit.	Pço mínimo Total
1	ARMÁRIO BAIXO	248	R\$ 662,00	R\$ 164.176,00
2	ARMÁRIO ALTO	98	R\$1.084,00	R\$ 106.232,00
3	GAVETEIRO VOLANTE	99	R\$ 564,90	R\$ 55.925,10
4	MESA TIPO OPERACIONAL	183	R\$ 942,00	R\$ 172.386,00

Fabrica: Rua Angelo Luiz Parizotto nº 255, Jardim Anápolis, CEP: 85905-480, Toledo/PR

E-mail: anapaula@premiumbrasil.com.br Telefone- 61 3273-1460/ 99345-2746

CNPJ nº 27.589.698/0001-89

5	MESA CIRCULAR DIAM.:100cm	90	R\$ 96,00	R\$ 8.640,00
6	MESA CIRCULAR DIAM.:100cm	5	R\$ 715,00	R\$ 3.575,00
7	MESA RETA 90 X 60 X 74 cm	22	R\$ 610,00	R\$ 13.420,00
8	MESA RETA 100 X 60 X 74 cm	105	R\$ 650,00	R\$ 68.250,00
9	MESA RETA 120 X 60 X 74 cm	232	R\$ 696,00	R\$ 161.472,00
10	MESA CIRCULAR DIAM.:120 cm	28	R\$ 844,00	R\$ 23.632,00
11	MESA RETA DE ATENDIMENTO	79	R\$1.240,00	R\$ 97.960,00
12	MESA REUNIÃO 180 X 100 X 74 cm	31	R\$1.315,00	R\$ 40.765,00

VALOR TOTAL R\$ 916.433,10 (Novecentos e dezesseis mil, quatrocentos e trinta e três reais e dez centavos)

LOTE III				
Item	Descrição	Qtd	Pço mínimo Unit.	Pço mínimo Total
1	MESA TIPO EXECUTIVO	84	R\$2.397,00	R\$201.348,00
2	MESA TIPO GABINETE	58	R\$3.618,00	R\$209.844,00

VALOR TOTAL R\$ 411.192,00 (Quatrocentos e onze mil, cento e noventa e dois reais)

LOTE IV			
Descrição	Qtd	Pço mínimo Unit.	Pço mínimo Total
MESA ORGÂNICA TIPO L / OPERACIONAL	364	R\$1.050,00	R\$382.200,00
PAINEL FRONTAL SUPERIOR PARA MESA ORGÂNICA TIPO L	546	R\$270,00	R\$147.420,00
MESA ORGÂNICA TIPO L / ATENDIMENTO	84	R\$1.120,00	R\$94.080,00

VAOR TOTAL R\$ 623.700,00 (Seiscentos e vinte e três mil, setecentos reais)

LOTE V			
Descrição	Qtd	Pço mínimo Unit.	Pço mínimo Total
MESA ORGÂNICA TIPO L / OPERACIONAL	122	R\$1.050,00	R\$128.100,00
PAINEL FRONTAL SUPERIOR PARA MESA ORGÂNICA TIPO L	184	R\$270,00	R\$49.680,00
MESA ORGÂNICA TIPO L / ATENDIMENTO	27	R\$1.120,00	R\$30.240,00

VALOR TOTAL R\$ 208.020,00 (Duzentos e oito mil e vinte reais)

Fabrica: Rua Angelo Luiz Parizotto nº 255, Jardim Anápolis, CEP: 85905-480, Toledo/PR

E-mail: anapaula@premiumbrasil.com.br Telefone- 61 3273-1460/ 99345-2746

CNPJ nº 27.589.698/0001-89

A1 - Armário Baixo



Descrição Geral

ARMÁRIO BAIXO. Armário com 2 (duas) portas, 1 (uma) prateleira. Dimensões: 800 mm (largura) X 500 mm (profundidade) X 740 mm (altura).

Componentes

TAMPO constituído de madeira prensada de média densidade, com 25mm de espessura, revestida em ambas as faces em laminado melamínico texturizado de baixa pressão. As bordas devem ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC na mesma cor do tampo, fixado através de processo de “Hot Melting”, com arestas arredondadas e raio ergonômico de no

mínimo 2,5 mm.

CORPO formado por laterais, fundo, base, prateleiras e portas fabricados com madeira prensada de média densidade, com 18mm de espessura, revestida em todas as faces em laminado melamínico texturizado de baixa pressão.

As bordas devem ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC na mesma cor do tampo, fixado através de processo de “Hot Melting”. Com 1 (uma) prateleira interna removível, fixadas nas laterais do móvel com suportes ajustáveis da prateleira modelo tipo pino em material plástico resistente ou metálico. Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 270°.

Cada porta deve ter um puxador metálico em alumínio extrudado com diâmetro 12,12mm e distância entre furos de 100mm. Cada armário COM fechadura de tambor cilíndrico, com sistema de varões e ganchos para um perfeito travamento e com uma duplicata da chave. A base de madeira possui niveladores com regulagem na parte interna do armário, de modo a garantir facilidade no manuseio.

OBSERVAÇÕES: As laterais, fundo, tampo e a base inferior devem ser ligados entre si pelo sistema mini-fix, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem permitiu o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças de madeira. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas são provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

MARCA MODILAC MODELO ET 105X

A2 - Armário alto



Descrição Geral

ARMÁRIO ALTO. Armário com 2 (duas) portas, 3 (três) prateleiras. Dimensões: 800 mm (largura) X 500mm (profundidade) X 1600 mm (altura).

Componentes

TAMPO constituído de madeira prensada de média densidade, com 25mm de espessura, revestida em ambas as faces em laminado melamínico texturizado de baixa pressão. As bordas devem ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC, na mesma cor do tampo, fixado através de processo de “Hot Melting”, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm.

Fabrica: Rua Angelo Luiz Parizotto nº 255, Jardim Anápolis, CEP: 85905-480, Toledo/PR

E-mail: anapaula@premiumbrasil.com.br Telefone- 61 3273-1460/ 99345-2746

CNPJ nº 27.589.698/0001-89

CORPO formado por laterais, fundo, base, prateleiras e portas fabricados com madeira prensada de média densidade, com no mínimo 18mm de espessura, revestida em todas as faces em laminado melamínico texturizado de baixa pressão.

As bordas devem ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC na mesma cor do tampo, fixado através de processo de "Hot Melting". Com 3 (três) prateleiras internas reguláveis, permitindo deslocamento vertical em intervalos de 20 a 30mm, fixadas nas laterais do móvel com suportes ajustáveis da prateleira modelo tipo pino em material plástico resistente ou metálico. Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 270°. Três dobradiças por porta para os armários altos. Cada porta deve ter um puxador metálico em alumínio extrudado com diâmetro de 12,12mm e distância entre furos de 100mm. Cada armário contém fechadura de tambor cilíndrico, com sistema de varões e ganchos para um perfeito travamento e com uma duplicata da chave.

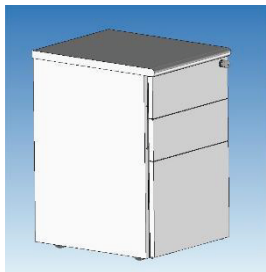
A base de madeira deve possuir niveladores com regulagem na parte interna do armário, de modo a garantir facilidade no manuseio.

OBSERVAÇÕES: As laterais, fundo, tampo e a base inferior são ligados entre si pelo sistema minifix, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças de madeira.

Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

MARCA MODILAC MODELO ET 108X

GV – Gaveteiro volante



Descrição Geral

GAVETEIRO VOLANTE COM 3 (três) GAVETAS. Dimensões: 406 mm (largura) X 500 mm (profundidade) X 600 mm (altura).

Componentes

TAMPO E CORPO constituídos por base, fundo, laterais, travessas de fixação e frente do gaveteiro em madeira prensada de 18mm de espessura, revestidos em laminado melamínico texturizado de baixa pressão em ambas as faces. Todas as bordas dos painéis de madeira devem possuir proteção de perfil em poliestireno, PVC na mesma cor do revestimento melamínico, fixada através

de processo de "Hot Melting".

GAVETAS INTERNAS: Todas as peças fabricadas em chapa de aço com 0,75mm de espessura dobradas em forma de "U". Corrediças em chapa de aço de 1,5mm que permitam deslizamento suave sobre roldanas de nylon.

Frentes das gavetas com

Gaveteiro com fechadura tipo tambor cilíndrico (combinações diferenciadas) localizada na frente da gaveta superior com travamento vertical simultâneo das 3 gavetas e no mínimo uma duplicata das chaves.

RODÍZIOS de duplo giro de no mínimo 35mm de diâmetro, fabricados em polipropileno e fixados no painel de madeira através de chapa de aço.

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema minifix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e

cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

MARCA MODILAC MODELO ET 1143

M1 – Mesa tipo operacional

Descrição Geral



MESA RETANGULAR OPERACIONAL. Compatível com a fixação de painel frontal superior. Dimensões: 1400 mm (largura) X 600 mm (profundidade) X 740 mm (altura).

Componentes

TAMPO confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas frontais e laterais com perfil de poliestireno, PVC com 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas

de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura. O tampo deverá possibilitar a passagem dos fios através de abertura com diâmetro de 50mm.

PAINEL FRONTAL INFERIOR constituído em madeira prensada de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sob o tampo, através de aparafusamento de chapas de aço de 2,5mm de espessura. O painel tem 282mm de altura, devendo a borda inferior do painel estar fixada no mínimo à 300mm da superfície do tampo. O tampo não deverá ter quinas vivas.

ESTRUTURA metálica autoportante com 2 pontos de apoio laterais em peça única, confeccionada em aço com 1,5mm de espessura. A estrutura metálica vertical (ponto de apoio) possui seção equivalente a 50mm X 50mm, unidas por uma travessa estrutural para conferir maior estabilidade. A travessa estrutural é composta por 2 peças em chapa de aço com espessura de 1,5mm e seção equivalente a 50mm X 20mm. Bases inferiores com 2 (dois) niveladores de altura por peça, com base em nylon injetado. Fixação do tampo à travessa através de chapa em "L", com espessura de 2,5mm. A estrutura metálica vertical permite passagem interna de fiação através de perfil em PVC com 3 (três) canais, com saídas para a parte inferior dos tampos e fechamento removível em PVC na parte superior.

A distribuição da fiação horizontal é embutida em calha horizontal sobreposta à travessa estrutural. A calha horizontal para passagem de fiação deverá ser produzida em chapa de aço com espessura 0,75mm, com 1 suporte para 3 tomadas elétricas e 2 tomadas tipo RJ para dados, devendo a mesma ser instalada imediatamente sob a superfície do tampo. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, não apresentam nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união das peças metálicas são feitas através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. As peças metálicas, possuem aplicação de tratamento anticorrosivo que assegura maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

OBSERVAÇÕES As peças de madeira são fixadas através do sistema minifix, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem permite o aparafusamento sem necessidade de realização de furações

Fabrica: Rua Angelo Luiz Parizotto nº 255, Jardim Anápolis, CEP: 85905-480, Toledo/PR

E-mail: anapaula@premiumbrasil.com.br Telefone- 61 3273-1460/ 99345-2746

CNPJ nº 27.589.698/0001-89

diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas são provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras. O tampo deve possuir estrutura para fixação do painel frontal superior.

MARCA MODILAC MODELO ET

P1 – Painel frontal superior para mesa tipo operacional (M1)

Descrição Geral



PAINEL FRONTAL SUPERIOR para mesa tipo operacional (M1) com 1200 a 1300mm (largura) x 280mm (altura) **Componentes**

PAINEL FRONTAL SUPERIOR com 1200 a 1300mm (largura) x 280mm (altura) em madeira prensada de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sobre o tampo através de aparafusamento de presilhas metálicas de 2,5mm de espessura. O painel superior não tem quinas vivas.

MARCA MODILAC MODELO ET

M10 – Mesa circular



Descrição Geral

MESA CIRCULAR. Dimensões: 1000 mm (diâmetro) X 740 mm (altura).

Componentes

TAMPO confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25 mm de espessura revestido em laminado melamínico texturizado de baixa pressão em ambas as faces, acabamento nas bordas com perfil de poliestireno, PVC com 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura.

ESTRUTURA metálica autoportante constituída de 1 (um) cavalete central com coluna de seção circular de 100mm de diâmetro, produzida em chapa de aço com 1,5mm de espessura. Base inferior formada de 4 (quatro) peças soldadas à coluna central, montadas em formato de “cruz”, com 1,5mm de espessura, possuindo niveladores de altura produzidos com base em nylon injetado. Parte superior da coluna soldada a uma chapa de aço com espessura de 2,5mm, através da qual o cavalete será fixado ao tampo por parafusos. As partes metálicas possuem superfícies lisas e homogêneas, não apresentam nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união da estrutura metálica ao tampo é feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas é aplicado tratamento anticorrosivo que assegura maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias

Fabrica: Rua Angelo Luiz Parizotto nº 255, Jardim Anápolis, CEP: 85905-480, Toledo/PR

E-mail: anapaula@premiumbrasil.com.br Telefone- 61 3273-1460/ 99345-2746

CNPJ nº 27.589.698/0001-89

vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado.

A montagem permite o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores a serem definidas mediante apresentação de amostras.

MARCA MODILAC MODELO ET 102X

M18 - Mesa retangular com painel frontal

Descrição Geral



MESA RETANGULAR COM PAINEL FRONTAL. Dimensões: 1000 mm (largura) X 600 mm (profundidade) X 740 mm (altura).

Componentes

TAMPO: confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas frontais e laterais com perfil de poliestireno, PVC com 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de "Hot Melting". Parte

inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura. O tampo deverá possibilitar a passagem dos fios através de abertura com diâmetro de 50mm.

PAINEL FRONTAL: constituído em madeira prensada de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, PVC nas bordas e fixado através de processo de "Hot Melting". Fixação sob o tampo, através de aparafusamento de chapas de aço de no mínimo 2,5mm de espessura. O painel deve ter 282mm de altura, devendo a borda inferior do painel estar fixada no mínimo à 300mm da superfície do tampo.

ESTRUTURA: metálica autoportante tipo cavalete, confeccionada em aço com 1,5mm de espessura. A estrutura metálica vertical deverá ser constituída de 2 (duas) colunas laterais com seção 50mm X 50mm, unidas por uma travessa estrutural para conferir maior estabilidade. A travessa estrutural é composta por 2 peças em chapa de aço com espessura de 1,5mm e seção equivalente a 50mm X 20mm. Bases inferiores em aço com espessura da chapa de 1,5mm, fixadas com parafusos nas colunas verticais, com no mínimo 2 (dois) niveladores de altura por peça, com base em nylon injetado. Fixação do tampo nas colunas verticais através de chapa em "L", com espessura de 2,5mm. As colunas laterais devem permitir passagem interna de fiação através de perfil em PVC com pelo menos 3 (três) canais, com saídas para a parte inferior dos tampos e fechamento removível em PVC na parte superior. A distribuição da fiação horizontal deverá ser embutida em calha horizontal sobreposta à travessa estrutural. A calha horizontal para passagem de fiação deverá ser produzida em chapa de aço com espessura de 0,75mm, com 1 suporte para no 3 tomadas elétricas e 2 tomadas tipo RJ para dados, devendo a mesma ser instalada imediatamente sob a superfície do tampo. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.

A união das peças metálicas deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças.

Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

Fabrica: Rua Angelo Luiz Parizotto nº 255, Jardim Anápolis, CEP: 85905-480, Toledo/PR

E-mail: anapaula@premiumbrasil.com.br Telefone- 61 3273-1460/ 99345-2746

CNPJ nº 27.589.698/0001-89

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema minifix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o parafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cor a ser definida mediante apresentação de amostras

MARCA MODILAC MODELO ET 100X

M19 - Mesa retangular com painel frontal

Descrição Geral



MESA RETANGULAR COM PAINEL FRONTAL. Dimensões: 1100 mm (largura) X 600 mm (profundidade) X 740 mm (altura).

Componentes

TAMPO: confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas frontais e laterais com perfil de poliestireno, ABS ou PVC com no mínimo 2,5mm de

espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de "Hot Melting". Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura. O tampo deverá possibilitar a passagem dos fios através de abertura com diâmetro mínimo de 50mm.

PAINEL FRONTAL: constituído em madeira prensada de no mínimo 15mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de "Hot Melting". Fixação sob o tampo, através de parafusamento de chapas de aço de no mínimo 2,5mm de espessura.

O painel deve ter no mínimo 275mm de altura, devendo a borda inferior do painel estar fixada no mínimo à 300mm da superfície do tampo.

ESTRUTURA: metálica autoportante tipo cavalete, confeccionada em aço com no mínimo 1,5mm de espessura. A estrutura metálica vertical deverá ser constituída de 2 (duas) colunas laterais com seção equivalente a 50mm X 50mm, unidas por uma travessa estrutural para conferir maior estabilidade. A travessa estrutural é composta por 2 peças em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm e seção mínima equivalente a 50mm X 20mm. Bases inferiores em aço com espessura mínima da chapa de 1,5mm, fixadas com parafusos nas colunas verticais, com no mínimo 2 (dois) niveladores de altura por peça, com base em polipropileno ou nylon injetado. Fixação do tampo nas colunas verticais através de chapa em "L", com espessura mínima de 2,5mm. As colunas laterais devem permitir passagem interna de fiação através de perfil em PVC ou ABS com pelo menos 3 (três) canais, com saídas para a parte inferior dos tampos e fechamento removível em PVC ou ABS na parte superior. A distribuição da fiação horizontal deverá ser embutida em calha horizontal sobreposta à travessa estrutural. A calha horizontal para passagem de fiação deverá ser produzida em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com 1 suporte para no mínimo 3 tomadas elétricas e 2 tomadas tipo RJ para dados, devendo a mesma ser instalada imediatamente sob a superfície do tampo. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união das peças metálicas deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a

Fabrica: Rua Angelo Luiz Parizotto nº 255, Jardim Anápolis, CEP: 85905-480, Toledo/PR

E-mail: anapaula@premiumbrasil.com.br Telefone- 61 3273-1460/ 99345-2746

CNPJ nº 27.589.698/0001-89

desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças.

Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema minifix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o parafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cor a ser definida mediante apresentação de amostras

MARCA MODILAC MODELO ET 100X

M20 - Mesa retangular com painel frontal

Descrição Geral

MESA RETANGULAR COM PAINEL FRONTAL. Dimensões: 1200 mm (largura) X 600 mm (profundidade) X 740 mm (altura)



Componentes

TAMPO: confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas frontais e laterais com perfil de poliestireno, ABS ou PVC com no mínimo 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de "Hot Melting". Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura. O tampo deverá possibilitar a passagem dos fios

através de abertura com diâmetro mínimo de 50mm.

PAINEL FRONTAL: constituído em madeira prensada de no mínimo 15mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de "Hot Melting". Fixação sob o tampo, através de parafusamento de chapas de aço de no mínimo 2,5mm de espessura. O painel deve ter no mínimo 275mm de altura, devendo a borda inferior do painel estar fixada no mínimo à 300mm da superfície do tampo.

ESTRUTURA: metálica autoportante tipo cavalete, confeccionada em aço com no mínimo 1,5mm de espessura. A estrutura metálica vertical deverá ser constituída de 2 (duas) colunas laterais com seção equivalente a 50mm X 50mm, unidas por uma travessa estrutural para conferir maior estabilidade. A travessa estrutural é composta por 2 peças em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm e seção mínima equivalente a 50mm X 20mm. Bases inferiores em aço com espessura mínima da chapa de 1,5mm, fixadas com parafusos nas colunas verticais, com no mínimo 2 (dois) niveladores de altura por peça, com base em polipropileno ou nylon injetado. Fixação do tampo nas

Fabrica: Rua Angelo Luiz Parizotto nº 255, Jardim Anápolis, CEP: 85905-480, Toledo/PR

E-mail: anapaula@premiumbrasil.com.br Telefone- 61 3273-1460/ 99345-2746

CNPJ nº 27.589.698/0001-89

colunas verticais através de chapa em "L", com espessura mínima de 2,5mm. As colunas laterais devem permitir passagem interna de fiação através de perfil em PVC com pelo menos 3 (três) canais, com saídas para a parte inferior dos tampos e fechamento removível em PVC na parte superior. A distribuição da fiação horizontal deverá ser embutida em calha horizontal sobreposta à travessa estrutural. A calha horizontal para passagem de fiação deverá ser produzida em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com 1 suporte para no mínimo 3 tomadas elétricas e 2 tomadas tipo RJ para dados, devendo a mesma ser instalada imediatamente sob a superfície do tampo. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união das peças metálicas deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças.

Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema minifix, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o parafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cor a ser definida mediante apresentação de amostras.

MARCA MODILAC MODELO ET 100X

M21 – Mesa circular

Descrição Geral



MESA CIRCULAR. Dimensões: 1200 mm (diâmetro) X 740 mm (altura).

Componentes

TAMPO confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico texturizado de baixa pressão em ambas as faces, acabamento nas bordas com perfil de poliestireno, PVC com 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de "Hot Melting". Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação

dos parafusos da estrutura.

ESTRUTURA metálica autoportante constituída de 1 (um) cavalete central com coluna de seção circular de no mínimo 100mm de diâmetro, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,5mm de espessura. Base inferior formada de 4 (quatro) peças soldadas à coluna central, montadas em formato de "cruz", com no mínimo 1,5mm de espessura, possuindo niveladores de altura produzidos com base em polipropileno ou nylon injetado. Parte superior da coluna soldada a uma chapa de aço com espessura mínima de 2,5mm, através da qual o cavalete será fixado ao tampo por parafusos. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união da estrutura metálica ao tampo deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

Fabrica: Rua Angelo Luiz Parizotto nº 255, Jardim Anápolis, CEP: 85905-480, Toledo/PR

E-mail: anapaula@premiumbrasil.com.br Telefone- 61 3273-1460/ 99345-2746

CNPJ nº 27.589.698/0001-89

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema minifix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o parafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores a serem definidas mediante apresentação de amostras.

MARCA MODILAC MODELO ET 102X



dos
dos fios

M16 – Mesa reta de atendimento

Descrição Geral

MESA RETANGULAR. Dimensões: 1400 mm (largura) X 600 mm (profundidade) X 740 mm (altura).

Componentes

TAMPO confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas frontais e laterais com perfil de poliestireno, PVC com 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação

parafusos da estrutura. O tampo deverá possibilitar a passagem através de abertura com diâmetro mínimo de 50mm.

PAINEL FRONTAL INFERIOR constituído em madeira prensada de no mínimo 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sob o tampo, através de aparafusamento de chapas de aço de no mínimo 2,5mm de espessura. O painel deve ter no mínimo 275mm de altura, devendo a borda inferior do painel estar fixada no mínimo à 300mm da superfície do tampo. O tampo não deverá ter quinas vivas.

ESTRUTURA metálica autoportante com 2 pontos de apoio laterais em peça única, confeccionada em aço com no mínimo 1,5mm de espessura. A estrutura metálica vertical (ponto de apoio) deverá ter seção mínima equivalente a 50mm X 50mm, unidas por uma travessa estrutural para conferir maior estabilidade. A travessa estrutural é composta por 2 peças em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm e seção mínima equivalente a 50mm X 20mm. Bases inferiores com no mínimo 2 (dois) niveladores de altura por peça, com base em polipropileno ou nylon injetado. Fixação do tampo à travessa através de chapa em "L", com espessura de 2,5mm. A estrutura metálica vertical deve permitir passagem interna de fiação através de perfil metal, PVC com pelo menos 3 (três) canais, com saídas para a parte inferior dos tampos e fechamento removível em metal, PVC ou ABS na parte superior ou acompanhar passa-fios articulado em chapa metálica ou ABS para subida da fiação do piso ao tampo através estrutura. A distribuição da fiação horizontal deverá ser embutida em calha horizontal sobreposta à travessa estrutural. A calha horizontal para passagem de fiação deverá ser produzida em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com 1 suporte para no mínimo 3 tomadas elétricas e 2 tomadas tipo RJ para dados, devendo a mesma ser instalada imediatamente sob a superfície do tampo. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união das peças metálicas deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças.

Fabrica: Rua Angelo Luiz Parizotto nº 255, Jardim Anápolis, CEP: 85905-480, Toledo/PR

E-mail: anapaula@premiumbrasil.com.br Telefone- 61 3273-1460/ 99345-2746

CNPJ nº 27.589.698/0001-89

Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

OBSERVAÇÕES As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema minifix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostra

MARCA MODILAC MODELO ET 100X

M23 – Mesa de reunião

Descrição Geral

MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. Dimensões: 1800 mm (comprimento) X 900 mm (profundidade) X 740mm (altura).



Componentes

TAMPO confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas frontais e laterais com perfil de poliestireno, PVC com 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo

de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura **CAIXA ELÉTRICA:** (2 peças)confeccionada em duas partes (Tampa e Suporte Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso autoatarraxante, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,9 mm para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 com chapa de aço tipo espelho removível, permitindo a substituição do padrão de RJ45 quando necessário, adquirindo apenas um novo espelho com recorte especificado. Com aberturas para passagem de cabeamento (Tomadas e Plugs não inclusos), fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante.

PAINÉIS FRONTAIS DUPLOS E PARALELOS um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, constituído em madeira prensada de média densidade de no mínimo 15mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sob o tampo, através de parafusamento de chapas de aço de no mínimo 1,9mm de espessura.

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 ponteiras de PVC, e com espessura mínima de 1,5 mm, a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com Ø 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 Ø 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. As Estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema minifix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e

Fabrica: Rua Angelo Luiz Parizotto nº 255, Jardim Anápolis, CEP: 85905-480, Toledo/PR

E-mail: anapaula@premiumbrasil.com.br Telefone- 61 3273-1460/ 99345-2746

CNPJ nº 27.589.698/0001-89

desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o parafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica

MARCA MODILAC MODELO ET 100X

M2 – Mesa tipo executivo



Descrição Geral

MESA RETANGULAR ACOPLADA COM ARMÁRIO. Dimensões (mesa retangular): 1400 mm (largura) X 700 mm (profundidade) X 740 mm (altura). Dimensões (armário): 1600 mm (largura) X 500 mm (profundidade) X 650mm (altura).

Componentes

Mesa retangular

TAMPO confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas frontais e laterais com perfil de poliestireno, PVC com no mínimo 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de "Hot Melting". Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura. O tampo deverá possibilitar a passagem dos fios através de abertura com diâmetro de 50mm.

PAINEL FRONTAL INFERIOR constituído em madeira prensada de no mínimo 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de "Hot Melting". Fixação sob o tampo, através de aparafusamento de chapas de aço de no mínimo 2,5mm de espessura. O painel deve ter no mínimo 275mm de altura, devendo a borda inferior do painel estar fixada no mínimo à 300mm da superfície do tampo. O tampo não deverá ter quinas vivas.

ESTRUTURA assimétrica composta por uma extremidade que faz o apoio da mesa e outro que faz a conexão com o armário. A estrutura metálica vertical possui 2 pontos de apoio em peça única, confeccionada em aço com 1,5mm de espessura e seção equivalente a 50mm X 50mm, unida ao outro extremo por uma travessa estrutural para conferir maior estabilidade. A travessa estrutural é composta por 2 peças em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm e seção mínima equivalente a 50mm X 20mm. Fixação do tampo à travessa através de chapa em "L", com espessura mínima de 2,5mm. Bases inferiores com no mínimo 2 (dois) niveladores de altura por peça, com base em polipropileno ou nylon injetado. A estrutura metálica vertical deve permitir passagem interna de fiação através de perfil em PVC ou ABS com pelo menos 3 (três) canais, com saídas para a parte inferior dos tampos e fechamento removível em PVC ou ABS na parte superior ou acompanhar passa-fios articulado em chapa metálica ou ABS para subida da fiação do piso ao tampo através estrutura. A distribuição da fiação horizontal deverá ser embutida em calha horizontal sobreposta à travessa estrutural.

A calha horizontal para passagem de fiação deverá ser produzida em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com 1 suporte para no mínimo 3 tomadas elétricas e 2 tomadas tipo RJ para dados, devendo a mesma ser instalada imediatamente sob a superfície do tampo. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união das peças metálicas deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do

Fabrica: Rua Angelo Luiz Parizotto nº 255, Jardim Anápolis, CEP: 85905-480, Toledo/PR

E-mail: anapaula@premiumbrasil.com.br Telefone- 61 3273-1460/ 99345-2746

CNPJ nº 27.589.698/0001-89

móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

Armário

Armário de apoio de mesa dinâmica com 3 gavetas com corrediças telescópicas e ao menos uma porta de abrir com uma prateleira interna removível.

TAMPO constituído de madeira prensada de média densidade, com no mínimo 25mm de espessura, revestida em ambas a faces em laminado melamínico texturizado de baixa pressão. As bordas devem ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC ou ABS, na mesma cor do tampo, fixado através de processo de "Hot Melting".

CORPO formado por laterais, fundo, base, porta, prateleiras e gavetas fabricados com madeira prensada de média densidade, com no mínimo 18mm de espessura, revestida em todas as faces em laminado melamínico texturizado de baixa pressão.

As bordas devem ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC ou ABS, na mesma cor do tampo, fixado através de processo de "Hot Melting". Com 1 prateleira interna removível, fixadas nas laterais do móvel com suportes ajustáveis da prateleira modelo tipo pino em material plástico resistente ou metálico. Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 165° a 270°. A abertura das gavetas deverá ser por puxador tipo cava na própria madeira ou em alumínio extrudado.

Fechadura de tambor cilíndrico, com sistema de varões e ganchos para um perfeito travamento e com no mínimo de uma duplicata da chave. A base de madeira deve possuir niveladores com regulagem na parte interna do armário, de modo a garantir facilidade no manuseio.

OBSERVAÇÕES As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema minifix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

MARCA MODILAC MODELO ET

M3 – Mesa tipo gabinete



Descrição Geral

MESA RETANGULAR ACOPLADA COM ARMÁRIO. Dimensões (mesa retangular): 2000 mm (largura) X 800 mm (profundidade) X 740 mm (altura).

Dimensões (armário): 2000 mm (largura) X 500 mm (profundidade) X 650 mm (altura).

Componentes

Mesa retangular

TAMPO confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico texturizado em ambas as faces, com acabamento nas bordas frontais e laterais com perfil de poliestireno, ABS ou PVC com no mínimo 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado, fixado através de processo de "Hot Melting". Parte inferior do tampo com

Fabrica: Rua Angelo Luiz Parizotto nº 255, Jardim Anápolis, CEP: 85905-480, Toledo/PR

E-mail: anapaula@premiumbrasil.com.br Telefone- 61 3273-1460/ 99345-2746

CNPJ nº 27.589.698/0001-89

buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura. O tampo deverá possibilitar a passagem dos fios através de abertura com diâmetro mínimo de 50mm.

PAINEL FRONTAL INFERIOR constituído em madeira prensada de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de "Hot Melting". Fixação sob o tampo, através de aparafusamento de chapas de aço de no mínimo 2,5mm de espessura. O painel deve ter no mínimo 275mm de altura, devendo a borda inferior do painel estar fixada no mínimo à 300mm da superfície do tampo. O tampo não deverá ter quinas vivas.

ESTRUTURA assimétrica composta por uma extremidade que faz o apoio da mesa e outro que faz a conexão com o armário. A estrutura metálica vertical possui 2 pontos de apoio ou 1 ponto de apoio em peça única, confeccionada em aço com no mínimo 1,5mm de espessura e seção mínima equivalente a 50mm X 50mm, unida ao outro extremo por uma travessa estrutural para conferir maior estabilidade. A travessa estrutural é composta por 2 peças em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm e seção mínima equivalente a 50mm X 20mm. Fixação do tampo à travessa através de chapa em "L", com espessura mínima de 2,5mm. Bases inferiores com no mínimo 2 (dois) niveladores de altura por peça, com base em polipropileno ou nylon injetado. A estrutura metálica vertical deve permitir passagem interna de fiação através de perfil em PVC ou ABS com pelo menos 3 (três) canais, com saídas para a parte inferior dos tampos e fechamento removível em PVC ou ABS na parte superior. A distribuição da fiação horizontal deverá ser embutida em calha horizontal sobreposta à travessa estrutural. A calha horizontal para passagem de fiação deverá ser produzida em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com 1 suporte para no mínimo 3 tomadas elétricas e 2 tomadas tipo RJ para dados, devendo a mesma ser instalada imediatamente sob a superfície do tampo. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união das peças metálicas deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

Armário

Armário de apoio de mesa dinâmica com caixa de tomada, prateleiras externas, com 3 gavetas com corrediças telescópicas e uma porta de abrir com uma prateleira interna removível.

TAMPO constituído de madeira prensada de média densidade, com no mínimo 25mm de espessura, revestida em ambas as faces em laminado melamínico texturizado de baixa pressão. As bordas devem ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC ou ABS, na mesma cor do tampo, fixado através de processo de "Hot Melting". Caixa de tomada plástica com tampa em alumínio e recortes para 4 tomadas e 3 RJ HDMI.

CORPO formado por laterais, fundo, base, porta, prateleiras e gavetas fabricados com madeira prensada de média densidade, com no mínimo 18mm de espessura, revestida em todas as faces em laminado melamínico texturizado de baixa pressão.

As bordas devem ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC ou ABS, na mesma cor do tampo, fixado através de processo de "Hot Melting". Com 1 prateleira interna removível, fixadas nas laterais do móvel com suportes ajustáveis da prateleira modelo tipo pino em material plástico resistente ou metálico. Dobradiças de aço ou zamak com mecanismo que permite abertura de 165° a 270°. A abertura das gavetas deverá ser por puxador tipo cava na própria madeira ou em alumínio extrudado

Fechadura de tambor cilíndrico, com sistema de varões e ganchos para um perfeito travamento e com no mínimo de uma duplicata da chave. A base de madeira deve possuir niveladores com regulagem na parte interna do armário, de modo a garantir facilidade no manuseio.

OBSERVAÇÕES As peças de madeira devem ser fixadas através do sistema minifix ou superior, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

MARCA MODILAC MODELO ET

M4 – Mesa orgânica tipo L | Operacional



Descrição geral

MESA ORGÂNICA AUTOPORTANTE EM "L" (componível em sistemas em forma de 'T' – 2 lugares ou 'X' – 4 lugares). Dimensões: 1400 mm (comprimento) X 600mm (profundidade) X 740 mm (altura) por 1600 mm (comprimento) X 600mm (profundidade) X 740 mm (altura).

Componentes

TAMPO individual em "L" em peça única, confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas do tampo deverão ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC com espessura de 2,5mm, na mesma cor do revestimento melamínico e fixado através de processo de "Hot Melting". Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura.

PAINEL FRONTAL INFERIOR constituído em madeira prensada de no mínimo 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de "Hot Melting". Fixação sob o tampo, através de aparafusamento de chapas de aço de no mínimo 2,5mm de espessura. O painel deve ter no mínimo 275mm de altura, devendo a borda inferior do painel estar fixada no mínimo à 300mm da superfície do tampo. O tampo não deverá ter quinas vivas.

ESTRUTURA autoportante em painéis de madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura, dispostos nas extremidades do tampo e revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces.

Todas as bordas do tampo deverão ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC com espessura de 2,5mm, na mesma cor do revestimento melamínico e fixado através de processo de "Hot Melting". Possuir 2 (dois) niveladores de altura por painel, com base em nylon injetado.

Fixação do tampo na estrutura vertical através de chapa em "L", com espessura de 2,5mm. A distribuição vertical da fixação deverá ser por calha metálica ou ABS com tampa removível e horizontalmente por calha em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com suporte para tomadas elétricas e 2 tomadas tipo RJ para dados. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias.

A união das peças metálicas deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a pó.

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira dos tampos devem ser fixadas através do sistema mini-fix, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras. O tampo deve possuir estrutura para fixação do painel frontal superior.

MARCA MODILAC MODELO ET

P2 – Painel frontal superior para mesa orgânica tipo L | Operacional (M4)

Descrição geral



PAINEL FRONTAL SUPERIOR para mesa orgânica autoportante em “L” (M4), medindo 1400 mm (comprimento) X 18mm (espessura) X 320 mm (altura) por 1600 mm (comprimento) X 18mm (espessura) X 320mm (altura).

Componentes

PAINEL FRONTAL SUPERIOR medindo 1400 mm (comprimento) X 18mm (espessura) X 320 mm (altura) por 1600 mm (comprimento) X 18mm (espessura) X 18mm (altura). Composto por madeira prensada revestida em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e acabamento com perfil de poliestireno, PVC nas bordas e fixado através de processo de “Hot Melting”. Fixação sobre o tampo através de aparafusamento de presilhas ou perfilado metálico de 2,5mm de espessura. O painel superior não tem quinças vivas.

M15 – Mesa orgânica tipo L | Atendimento



Descrição geral

MESA ORGÂNICA AUTOPORTANTE EM “L” (componível em sistemas em forma de ‘T’ – 2 lugares ou ‘X’ – 4 lugares). Dimensões: 1400 mm (comprimento) X 600mm (profundidade) X 740 mm (altura) por 1600 mm (comprimento) X 600mm (profundidade) X 740mm (altura).

Componentes

TAMPO individual em “L” em peça única, confeccionado em madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Todas as bordas do tampo deverão ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC ou ABS com espessura de 2,5mm, na mesma cor do revestimento melamínico e fixado através de processo de “Hot Melting”. Parte inferior do tampo com buchas de aço encravadas para fixação dos parafusos da estrutura.

PAINEL FRONTAL INFERIOR constituído em madeira prensada de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão da mesma cor do tampo em ambas as faces e

Fabrica: Rua Angelo Luiz Parizotto nº 255, Jardim Anápolis, CEP: 85905-480, Toledo/PR

E-mail: anapaula@premiumbrasil.com.br Telefone- 61 3273-1460/ 99345-2746

CNPJ nº 27.589.698/0001-89

acabamento com perfil de poliestireno, ABS ou PVC nas bordas e fixado através de processo de "Hot Melting". Fixação sob o tampo, através de aparafusamento de chapas de aço de no mínimo 2,5mm de espessura. O painel deve ter no mínimo 275mm de altura, devendo a borda inferior do painel estar fixada no mínimo à 300mm da superfície do tampo. O tampo não deverá ter quinas vivas.

ESTRUTURA autoportante em painéis de madeira prensada de média densidade com 25mm de espessura, dispostos nas extremidades do tampo e revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces.

Todas as bordas do tampo deverão ser revestidas com perfil de poliestireno, PVC com espessura de 2,5mm, na mesma cor do revestimento melamínico e fixado através de processo de "Hot Melting". Possuir no mínimo 2 (dois) niveladores de altura por painel, com base em polipropileno ou nylon injetado.

Fixação do tampo na estrutura vertical através de chapa em "L", com espessura de 2,5mm. A distribuição vertical da fixação deverá ser por calha metálica ou ABS com tampa removível e horizontalmente por calha em chapa de aço com espessura de 0,75mm, com suporte para tomadas elétricas e 2 tomadas tipo RJ para dados. As partes metálicas deverão ter superfícies lisas e homogêneas, devendo não apresentar nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. A união das peças metálicas deverá ser feita através da fixação de parafusos, sem a utilização de solda, para permitir a desmontagem e remontagem do móvel. Nas peças metálicas, aplicar tratamento anticorrosivo que assegure maior resistência e durabilidade às peças. Acabamento das peças metálicas em pintura eletrostática a Pó

OBSERVAÇÕES: As peças de madeira dos tampos devem ser fixadas através do sistema mini-fix, com buchas metálicas e cavilhas embutidas nos painéis de madeira, possibilitando montar e desmontar várias vezes o móvel, sem perder a qualidade e sem comprometer a estabilidade da peça com o uso continuado. A montagem deve permitir o aparafusamento sem necessidade de realização de furações diretas nas peças. Todas as furações e inserções de buchas metálicas e cavilhas deverão ser provenientes de fábrica. Cores e materiais a serem definidos mediante apresentação de amostras.

MARCA MODILAC MODELO ET

DADOS DA PROPONENTE

EMPRESA: WOOD CENTER MÓVEIS - EIRELI

CNPJ: 27.589.698/0001-89

Inscrição Estadual nº: 90748879-93

ENDEREÇO: **Rua Angelo Luiz Parizotto nº 255, Jardim Anápolis, CEP: 85905-480, Toledo/PR**

FONE/FAX: (61) 3273-1460

ENDEREÇO ELETRÔNICO: anapaula@premiumbrasil.com.br

Dados Bancários: Banco do Brasil Ag: 0587- 8 C/C: 85077-2

Prazo de validade: 60 (sessenta) dias

Prazo de entrega: 30 (trinta) dias

Pagamento: 30 (trinta) dias

Garantia: 05 (cinco) anos

Marca: Modilac Procedência: Nacional

Fabrica: **Rua Angelo Luiz Parizotto nº 255, Jardim Anápolis, CEP: 85905-480, Toledo/PR**

E-mail: anapaula@premiumbrasil.com.br Telefone- 61 3273-1460/ 99345-2746

CNPJ nº 27.589.698/0001-89

Brasília/DF 01 de Dezembro de 2022

Fabiano Bráulio Machado
Representante
[REDACTED] SP/DF
CPF: [REDACTED]