



UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARÁ
PRÓ-REITORIA DE ADMINISTRAÇÃO
DIRETORIA DE COMPRAS E SERVIÇOS



ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 31/2019 – PE 47/2018

ATA CELEBRADA ENTRE A UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARÁ – UFPA E
A ALBERFLEX INDÚSTRIA DE MOVEIS LTDA NA FORMA ABAIXO.

A **UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARÁ – UFPA**, Autarquia Especial de Ensino Superior, vinculada ao Ministério da Educação, sediada no Campus Universitário do Guamá, à Rua Augusto Corrêa, nº. 01, na Cidade de Belém, Estado do Pará, inscrita sob o CNPJ nº 34.621.748.0001-23, doravante denominada de **UFPA**, neste ato, representada pelo Magnífico Reitor, **Prof. Dr. EMMANUEL ZAGURY TOURINHO** designado pelo Decreto Presidencial de 22 de setembro de 2016, portador do CPF nº 153.515.992-87, e RG nº 154426-6 – SSP/PA e **ALBERFLEX INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA** com endereço na cidade Sorocaba, Estado São Paulo, na Avenida Rudolf Dafferner, nº 867, bairro Boa Vista, inscrita sob o CNPJ nº. 60.656.774/0001-05, doravante denominada **EMPRESA FORNECEDORA**, neste ato, representada por **JOSÉ ALBERTO CHIURATTO**, brasileiro, portador do CPF nº 890.051.558-68, e da RG nº 6.753.338-3 SSP/SP, resolvem celebrar a presente Ata, decorrente do **Pregão Eletrônico SRP nº 47/2019, para Registro de Preço, do tipo MENOR PREÇO, constante do Processo nº 23073.021415/2018-04**, nos termos da Lei nº 8.666 de 21 de junho de 1993, Lei nº. 10.520 de 17 de julho de 2002, Lei nº. 8.078, de 11 de setembro de 1990, Lei Complementar nº. 123 de 14 de dezembro de 2006 e os Decretos nº 3.555 de 08 de agosto de 2000, nº 3.722 de 9 de janeiro de 2001, nº 5.450 de 31 de maio de 2005, nº 5.504 de 5 de agosto de 2005, nº 7.746/2012 de 5 de junho de 2012, nº 7.892/2013 de 23 de janeiro de 2013, nº 8.538 de 6 de outubro de 2015, e das demais normas legais aplicáveis, mediante as Cláusulas e condições a seguir estabelecidas

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO E REGISTRO

Constitui objeto desta Ata o Registro de Preços: **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS EM GERAL.**

ÓRGÃO GERENCIADOR – 153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARÁ

LOTE 01					
Item	Descrição do Objeto	Und	Qtidade	Valor Unit (R\$)	Valor Total (R\$)
01	ARMÁRIO ALTO FECHADO 800x490x1610mm (LxPxH) Conforme Edital e Anexos	UND	300	1.406,00	421.800,00
02	BALCÃO BAIXO FECHADO 800X490X740 MM (LxPxH) Conforme Edital e Anexos	UND	300	832,00	249.600,00
03	ARMÁRIO ALTO MEIA PORTA 800X490X1610 MM (LxPxH) Conforme Edital e Anexos	UND	100	1.238,00	123.800,00
04	ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO 800X490X2140 MM (LxPxH) Conforme Edital e Anexos	UND	200	1.791,00	358.200,00
05	BALCÃO CURVO ALTO 2018X684X1130 MM (LxPxH) Conforme Edital e Anexos	UND	15	2.296,00	34.440,00
06	BALCÃO RETO ALTO 1854X684X1134 MM (LxPxH) Conforme Edital e Anexos	UND	15	1.872,00	28.080,00

JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
005155868
Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21 17:19:39 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
857
Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 17:53:49 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
804
Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 18:31:00 -03'00'

Assinatura
 FL. 24
 Luni

07	SUORTE PARA PASTA SUSPENSA PARA ARMÁRIO FECHADO <i>Conforme Edital e Anexos</i>	UND	100	173,00	17.300,00
08	ARMARIO CREDENZA TOTALMENTE REVESTIDO EM COURO NATURAL MARRON 2380X500X645 (LXPXH) <i>Conforme Edital e Anexos</i>	UND	02	24.164,00	48.328,00
09	ARMARIO CREDENZA TOTALMENTE REVESTIDO EM COURO NATURAL MARRON 2380X500X645 (LXPXH) <i>Conforme Edital e Anexos</i>	UND	30	1.942,00	58.260,00
10	ARMÁRIO BAIXO FECHADO EM VIDRO 800X490X740 MM (LxPxH) <i>Conforme Edital e Anexos</i>	UND	30	1.186,00	35.580,00
11	ARMÁRIO ALTO MEIA PORTA DE VIDRO 800X490X1610 MM (LxPxH) <i>Conforme Edital e Anexos</i>	UND	20	1.693,00	33.860,00
VALOR TOTAL LOTE 01: HUM MILHÃO QUATROCENTOS E NOVE MIL DUZENTOS E QUARENTA E OITO REAIS					R\$ 1.409.248,00
LOTE 02					
Item	Descrição do Objeto	Und	Qtdade	Valor Unit (R\$)	Valor Total (R\$)
12	MESA RETA 1600X700X740 MM (LXPXH) <i>Conforme Edital e Anexos</i>	UND	200	999,00	199.800,00
13	MESA RETA 1400X700X740 MM (LXPXH) <i>Conforme Edital e Anexos</i>	UND	400	899,00	359.600,00
14	MESA RETA 1200X700X740 MM (LXPXH) <i>Conforme Edital e Anexos</i>	UND	400	894,00	357.600,00
15	MESA RETA 1000X700X740 MM (LXPXH) <i>Conforme Edital e Anexos</i>	UND	100	785,00	78.500,00
16	MESA RETA 800X700X740 MM (LXPXH) <i>Conforme Edital e Anexos</i>	UND	50	729,00	36.450,00
17	MESA DE REUNIÃO COMPOSTA POR MÓDULOS DE 1200X1200X740 MM (LXPXH) <i>Conforme Edital e Anexos</i>	UND	80	1.169,00	93.520,00
18	MESA DE REUNIÃO CIRCULAR 1100X740 MM (DXH) <i>Conforme Edital e Anexos</i>	UND	100	691,00	69.100,00
19	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR 2000X900X740 MM (LXPXH) <i>Conforme Edital e Anexos</i>	UND	100	1.428,00	142.800,00
20	MESA ORGÂNICA 1600X700X1600X700X740 MM (LXPXLXPXH) <i>Conforme Edital e Anexos</i>	UND	100	1.485,00	148.500,00
21	MESA ORGÂNICA 1400X700X1400X700X740 MM (LXPXLXPXH) - Travessa de ligação <i>Conforme Edital e Anexos</i>	UND	300	1.348,00	404.400,00
22	MESA ORGÂNICA 1200X700X1200X700X740 MM (LXPXLXPXH) -	UND	200	1.196,00	239.200,00

JOSE ALBERTO
 CHIURATTO:890
 05155868

Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
 Dados: 2019.02.21 17:20:33 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583
 Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:1225958357
 Dados: 2019.02.21 17:54:32 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO
 SEABRA:258309
 50804
 Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
 Dados: 2019.02.21 18:32:00 -03'00'

UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO DE JANEIRO
 FL. 1125
 Assinatura

	Conforme Edital e Anexos				
23	GAVETEIRO VOLANTE COM 4 GAVETAS 400X490X639 MM (LXPXH) OU 330X490X639 MM (LXPXH) Conforme Edital e Anexos	UND	200	597,00	119.400,00
24	GAVETEIRO VOLANTE COM 3 GAVETAS 400X490X583 MM (LXPXH) OU 330X490X583 MM (LXPXH) Conforme Edital e Anexos	UND	300	532,00	159.600,00
25	GAVETEIRO FIXO COM 2 GAVETAS (DIMENSÃO DO CORPO 400X485X322 (LXPXH)) OU (DIMENSÃO DO CORPO 330X485X322 (LXPXH)) Conforme Edital e Anexos	UND	200	399,00	79.800,00
26	MESA RETA EXECUTIVA 1800X800X740 MM (LXPXH) Conforme Edital e Anexos	UND	80	1.598,00	127.840,00
27	MESA EXECUTIVA AUXILIAR 1400X800X740 MM (LXPXH) Conforme Edital e Anexos	UND	150	1.070,00	160.500,00
28	ESTAÇÃO LINEAR PARA DUAS PESSOAS 1400X1400X740 MM (LXPXH) Conforme Edital e Anexos	UND	300	2.484,00	745.200,00
29	DIVISOR PARA MESA RETA E ORGÂNICA 1600MM. Conforme Edital e Anexos	UND	100	360,00	36.000,00
30	DIVISOR PARA MESA RETA E ORGÂNICA 1400MM Conforme Edital e Anexos	UND	100	297,00	29.700,00
31	DIVISOR PARA MESA RETA E ORGÂNICA 1200MM Conforme Edital e Anexos	UND	100	259,00	25.900,00
32	MESA RETA PÉ PAINEL EM COURO MEDINDO 2200X1000X740mm Conforme Edital e Anexos	UND	02	24.890,00	49.780,00
33	MESA DE CENTRO Ø 1000x350mm (Ø x H) Conforme Edital e Anexos	UND	50	498,00	24.900,00
34	MESA DE CANTO Ø 600x350mm (Ø x H) Conforme Edital e Anexos	UND	50	275,00	13.750,00
VALOR TOTAL LOTE 02: TRÊS MILHÕES SETECENTOS E UM MIL OITOCENTOS E QUARENTA REAIS					R\$ 3.701.840,00
LOTE 03					
Item	Descrição do Objeto	Und	Qtidade	Valor Unit (R\$)	Valor Total (R\$)
35	CADEIRA SECRETARIA ESPALDAR MÉDIO TELADA, COM BRAÇOS. Conforme Edital e Anexos	UND	100	1.116,00	111.600,00
36	POLTRONA PRESIDENTE TELADA, COM BRAÇOS, APOIO DE CABEÇA E APOIO LOMBAR Conforme Edital e Anexos	UND	100	2.160,00	216.000,00
37	POLTRONA ESPALDAR MEDIO FIXA TELADA COM BRAÇOS Conforme Edital e Anexos	UND	200	1.227,00	245.400,00
38	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MEDIO TELADA COM APOIO LOMBAR COM BRAÇOS E INCLINAÇÃO SINCRONIZADA	UND	100	1.712,00	171.200,00

JOSE ALBERTO
 CHIURATTO:89005
 155868

Assinado de forma digital por
 JOSE ALBERTO
 CHIURATTO:89005155868
 Dados: 2019.02.21 17:21:34
 -03'00'

Assinado de forma digital
 por CARLOS ANTONIO
 FEROTTE:1229583857
 Dados: 2019.02.21 17:54:51
 -03'00'

Assinado de forma digital
 por ALBERTO CHIURATTO
 SEABRA:25830990
 Dados: 2019.02.21
 18:42:40 -03'00'

UNIVERSIDADE
FL. 1126
Assinatura

	Conforme Edital e Anexos				
39	CADEIRA FIXA TRAPEZOIDAL OU 4 PÉS SEM BRAÇOS Conforme Edital e Anexos	UND	500	532,00	266.000,00
40	CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS Conforme Edital e Anexos	UND	400	1.100,00	440.000,00
41	CADEIRA EXECUTIVA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS Conforme Edital e Anexos	UND	200	889,00	177.800,00
42	POLTRONA DIRETOR FIXA SUSPensa COM BRAÇOS FIXOS Conforme Edital e Anexos	UND	200	829,00	165.800,00
43	POLTRONA DIRETOR GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS Conforme Edital e Anexos	UND	150	1.395,00	209.250,00
44	POLTRONA PRESIDENTE GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS. Conforme Edital e Anexos	UND	100	1.541,00	154.100,00
45	CADEIRA FIXA EM TELA TRAPEZOIDAL OU 4 PÉS COM BRAÇO. Conforme Edital e Anexos	UND	200	914,00	182.800,00
46	CONJUNTO DE POLTRONA PARA SALA DE ESPERA COM 3 LUGARES E BRAÇO FIXO CONJUGADO. Conforme Edital e Anexos	UND	80	2.581,00	206.480,00
47	CONJUNTO DE POLTRONA PARA AUDITORIO ESPALDAR MÉDIO COM PRANCHETA EM LONGARINA OU FIXA (01 LUGAR) Conforme Edital e Anexos	UND	200	983,00	196.600,00
48	POLTRONA ESPALDAR MÉDIO PARA AUDITORIO COM PRANCHETA E ASSENTO REBATÍVEL Conforme Edital e Anexos	UND	800	1.880,00	1.504.000,00
49	POLTRONA DE AUDITÓRIO PARA OBESOS COM PRANCHETA Conforme Edital e Anexos	UND	100	3.176,00	317.600,00
50	CADEIRA CAIXA COM BRAÇOS Conforme Edital e Anexos	UND	80	1.318,00	105.440,00
51	CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS EM TELA. Conforme Edital e Anexos	UND	100	998,00	99.800,00
52	CADEIRA FIXA EM TELA C/4 PÉS E SEM BRAÇO Conforme Edital e Anexos	UND	200	698,00	139.600,00
53	CADEIRA CAIXA SEM BRAÇO Conforme Edital e Anexos	UND	100	1.091,00	109.100,00
54	SOFÁ DE 1 LUGAR Conforme Edital e Anexos	UND	30	1.814,00	54.420,00
55	SOFÁ DE 2 LUGARES Conforme Edital e Anexos	UND	50	2.810,00	140.500,00
56	SOFÁ DE 3 LUGARES Conforme Edital e Anexos	UND	50	3.843,00	192.150,00
VALOR TOTAL LOTE 03: CINCO MILHÕES QUATROCENTOS E CINCO MIL SEISCENTOS E QUARENTA					R\$ 5.405.640,00

JOSE ALBERTO
CHIURATTO:8900
5155868

Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21 17:22:19 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 17:55:12 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 18:11:19 -03'00'

REAIS

ÓRGÃOS PARTICIPANTES

Item	Objeto	Und	Órgão Participante	Município / UF de Entrega	Qtde por Órgão	Valor Unit (R\$)	Valor Total (R\$)
01	ARMÁRIO ALTO FECHADO 800x490x1610mm (LxPxH)	UND	153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal /RN	306	1.406,00	430.236,00
			158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	100		140.600,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	300		421.800,00
02	BALCÃO BAIXO FECHADO 800X490X740 MM (LxPxH)	UND	153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal /RN	384	832,00	319.488,00
			158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	50		41.600,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	300		249.600,00
03	ARMÁRIO ALTO MEIA PORTA 800X490X1610 MM (LxPxH)	UND	153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal /RN	73	1.238,00	90.374,00
			158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	30		37.140,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	100		123.800,00
04	ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO 800X490X2140 MM (LxPxH)	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	62	1.791,00	111.042,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	200		358.200,00
05	BALCÃO CURVO ALTO 2018X684X1130 MM (LxPxH)	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	05	2.296,00	11.480,00

			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	15		34.440,00
06	BALCÃO RETO ALTO 1854X684X1134 MM (LxPxH)	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	05	1.872,00	9.360,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	15		28.080,00
07	SUPORTE PARA PASTA SUSPENSA PARA ARMÁRIO FECHADO	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	05	173,00	865,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	100		17.300,00
08	ARMARIO CREDENZA TOTALMENTE REVESTIDO EM COURO NATURAL MARRON 2380X500X645 (LXPXH)	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	01	24.164,00	24.164,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	02		48.328,00
09	ARMARIO CREDENZA TOTALMENTE REVESTIDO EM COURO NATURAL MARRON 2380X500X645 (LXPXH)	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	05	1.942,00	9.710,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	30		58.260,00
10	ARMÁRIO BAIXO FECHADO EM VIDRO 800X490X740 MM (LxPxH)	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	05	1.186,00	5.930,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	30		35.580,00
11	ARMÁRIO ALTO MEIA PORTA DE VIDRO 800X490X1610 MM (LxPxH)	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	05	1.693,00	8.465,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	20		33.860,00
12	MESA RETA 1600X700X740 MM (LXPXH)	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	50	999,00	49.950,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	200		199.800,00

13	MESA RETA 1400X700X740 MM (LXPXH)	UND	153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal /RN	16	899,00	14.384,00
			158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	200		179.800,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	400		359.600,00
14	MESA RETA 1200X700X740 MM (LXPXH)	UND	153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal /RN	223	894,00	199.362,00
			158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	150		134.100,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	400		357.600,00
15	MESA RETA 1000X700X740 MM (LXPXH)	UND	153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal /RN	141	785,00	110.685,00
			158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	100		78.500,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	100		78500,00
16	MESA RETA 800X700X740 MM (LXPXH)	UND	153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal /RN	89	729,00	64.881,00
			158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	10		7.290,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	50		36.450,00
17	MESA DE REUNIÃO COMPOSTA POR MÓDULOS DE 1200X1200X740 MM (LXPXH)	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	05	1.169,00	5.845,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	80		93.520,00

JOSE ALBERTO
 CHIURATTO:890
 05155868

Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
 Dados: 2019.02.21 17:24:41 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
 Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
 Dados: 2019.02.21 11:56:09 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO
 SEABRA:25830
 950804

Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
 Dados: 2019.02.21 18:35:16 -03'00'

18	MESA DE REUNIÃO CIRCULAR 1100X740 MM (DXH)	UND	153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal /RN	110	691,00	76.010,00
			158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	50		34.550,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	100		69.100,00
19	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR 2000X900X740 MM (LXPXH)	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	20	1.428,00	28560,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	100		142.800,00
20	MESA ORGÂNICA 1600X700X1600X700X740 MM (LXPXLXPXH)	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	10	1.485,00	14.850,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	100		148.500,00
21	MESA ORGÂNICA 1400X700X1400X700X740 MM (LXPXLXPXH) - Travessa de ligação	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	20	1.348,00	26.960,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	300		404.400,00
22	MESA ORGÂNICA 1200X700X1200X700X740 MM (LXPXLXPXH) -	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	20	1.196,00	23.920,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	200		239.200,00
23	GAVETEIRO VOLANTE COM 4 GAVETAS 400X490X639 MM (LXPXH) OU 330X490X639 MM (LXPXH)	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	200	597,00	119.400,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	200		119.400,00
24	GAVETEIRO VOLANTE COM 3 GAVETAS 400X490X583 MM (LXPXH) OU 330X490X583 MM (LXPXH)	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	50	532,00	26.600,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO	Belém	300		159.600,00

			E APOIO (CMN)	/PA			
25	GAVETEIRO FIXO COM 2 GAVETAS (DIMENSÃO DO CORPO 400X485X322 (LXPXH)) OU (DIMENSÃO DO CORPO 330X485X322 (LXPXH))	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	20	399,00	7.980,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	200		79.800,00
26	MESA RETA EXECUTIVA 1800X800X740 MM (LXPXH)	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	10	1.598,00	15.980,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	80		127.840,00
27	MESA EXECUTIVA AUXILIAR 1400X800X740 MM (LXPXH)	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	10	1.070,00	10.700,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	150		160.500,00
28	ESTAÇÃO LINEAR PARA DUAS PESSOAS 1400X1400X740 MM (LXPXH)	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	20	2.484,00	49.680,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	300		745.200,00
29	DIVISOR PARA MESA RETA E ORGÂNICA 1600MM.	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	20	360,00	7.200,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	100		36.000,00
30	DIVISOR PARA MESA RETA E ORGÂNICA 1400MM	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	20	297,00	5.940,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	100		29.700,00
31	DIVISOR PARA MESA RETA E ORGÂNICA 1200MM	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	20	259,00	5.180,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	100		25.900,00
32	MESA RETA PÉ PAINEL EM COURO	UND	158718 -	Marabá	01	24.890,00	24.890,00

	MEDINDO 2200X1000X740mm		UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	/PA			
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	02		49.780,00
33	MESA DE CENTRO Ø 1000x350mm (Ø x H)	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	05	498,00	2.490,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	50		24.900,00
34	MESA DE CANTO Ø 600x350mm (Ø x H)	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	05	275,00	1.375,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	50		13.750,00
35	CADEIRA SECRETARIA ESPALDAR MÉDIO TELADA, COM BRAÇOS.	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	50	1.116,00	55.800,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	100		111.600,00
36	POLTRONA PRESIDENTE TELADA, COM BRAÇOS, APOIO DE CABEÇA E APOIO LOMBAR	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	40	2.160,00	86.400,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	100		216.000,00
37	POLTRONA ESPALDAR MEDIO FIXA TELADA COM BRAÇOS	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	50	1.227,00	61.350,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	200		245.400,00
38	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MEDIO TELADA COM APOIO LOMBAR COM BRAÇOS E INCLINAÇÃO SINCRONIZADA	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	20	1.712,00	34.240,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	100		171.200,00
39	CADEIRA FIXA TRAPEZOIDAL OU 4 PÉS SEM BRAÇOS	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	250	532,00	133.000,00

JOSE ALBERTO
CHIURATTO:890
05155868

Assinado de forma digital
 por JOSE ALBERTO
 CHIURATTO:89005155868
 Dados: 2019.02.21 17:26:16
 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:122595838
 57
Assinado de forma digital por
 CARLOS ANTONIO PEROTTI:122595838
 Data: 2019.02.21 17:57:11 -0300'

ALBERTO CHIURATTO
 SEABRA:25830950804
 950804
Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO
 SEABRA:25830950804
 Dados: 2019.02.21 18:37:15 -0300'

			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	500		266.000,00
40	CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	100	1.100,00	110.000,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	400		440.000,00
41	CADEIRA EXECUTIVA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	100	889,00	88.900,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	200		177.800,00
42	POLTRONA DIRETOR FIXA SUSPENSA COM BRAÇOS FIXOS	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	20	829,00	16.580,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	200		165.800,00
43	POLTRONA DIRETOR GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	100	1.395,00	139.500,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	150		209.250,00
44	POLTRONA PRESIDENTE GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS.	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	100	1.541,00	154.100,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	100		154.100,00
45	CADEIRA FIXA EM TELA TRAPEZOIDAL OU 4 PÉS COM BRAÇO.	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	50	914,00	45.700,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	200		182.800,00
46	CONJUNTO DE POLTRONA PARA SALA DE ESPERA COM 3 LUGARES E BRAÇO FIXO CONJUGADO.	UND	153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal /RN	108	2.581,00	278.748,00
			158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E	Marabá /PA	10		25.810,00

JOSE ALBERTO
 CHIURATTO:890051
 55868

Assinado de forma digital por
 JOSE ALBERTO
 CHIURATTO:89005155868
 Dados: 2019.02.21 17:26:47
 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:122595838
 Assinado de forma digital por
 CARLOS ANTONIO PEROTTI:122595838
 Dados: 2019.02.21 17:27:11 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO
 SEABRA:2583095
 0804

Assinado de forma digital por
 ALBERTO CHIURATTO
 SEABRA:25830950804
 Dados: 2019.02.21 18:37:50
 -03'00'

			SUDESTE DO PARÁ				
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	80		206.480,00
47	CONJUNTO DE POLTRONA PARA AUDITORIO ESPALDAR MÉDIO COM PRANCHETA EM LONGARINA OU FIXA (01 LUGAR)	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	50	983,00	49.150,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	200		196.600,00
48	POLTRONA ESPALDAR MÉDIO PARA AUDITORIO COM PRANCHETA E ASSENTO REBATÍVEL	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	100	1.880,00	188.000,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	800		1.504.000,00
49	POLTRONA DE AUDITÓRIO PARA OBESOS COM PRANCHETA	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	10	3.176,00	31.760,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	100		317.600,00
50	CADEIRA CAIXA COM BRAÇOS	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	10	1.318,00	13.180,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	80		105.440,00
51	CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS EM TELA.	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	10	998,00	9.980,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	100		99.800,00
52	CADEIRA FIXA EM TELA C/4 PÉS E SEM BRAÇO	UND	158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	200	698,00	139.600,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	200		139.600,00
53	CADEIRA CAIXA SEM BRAÇO	UND	153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal /RN	264	1.091,00	288.024,00

			158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	10		10.910,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	100		109.100,00
54	SOFÁ DE 1 LUGAR	UND	153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal /RN	32	1.814,00	58.048,00
			158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	02		3.628,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	30		54.420,00
55	SOFÁ DE 2 LUGARES	UND	153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal /RN	50	2.810,00	140.500,00
			158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	10		28.100,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	50		140.500,00
56	SOFÁ DE 3 LUGARES	UND	153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal /RN	58	3.843,00	222.894,00
			158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá /PA	20		76.860,00
			160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém /PA	50		192.150,00
VALOR TOTAL ÓRGÃOS PARTICIPANTES: QUINZE MILHÕES QUINHENTOS E SETENTA E CINCO MIL E SEIS REAIS							R\$ 15.575.006,00
VALOR TOTAL ATA: VINTE SEIS MILHÕES NOVENTA E UM MIL SETECENTOS E TRINTA E QUATRO REAIS							R\$ 26.091.734,00

O valor GLOBAL DESTA ATA SERÁ DE: R\$ 26.091.734,00 (VINTE SEIS MILHÕES NOVENTA E UM MIL SETECENTOS E TRINTA E QUATRO REAIS).

SUBCLÁUSULA PRIMEIRA: O prazo para entrega dos itens acima, tanto para o órgão gerenciador quanto para os órgãos participantes, é de 45 (quarenta e cinco) dias.

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:8 CHIURATTO:89005155868
9005155868 Dados: 2019.02.21 17:27:59 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
 Dados: 2019.02.21 17:58:12 -03'00'

ALBERTO Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO
CHIURATTO SEABRA:258309
50804 Dados: 2019.02.21 18:39:05 -03'00'

SUBCLÁUSULA SEGUNDA: Será registrado em Ata de Formação do Cadastro de Reversa os licitantes que nos termos do artigo 11 do decreto nº 7.892/2013, aceitarem cotar o objeto deste certame com preço igual ao do(s) vencedores da licitação (caso houver algum registro).

CLÁUSULA SEGUNDA – DA VIGÊNCIA E VALIDADE DOS PREÇOS

Esta Ata é documento vinculativo a Ata de Registro de Preços do sitio Comprasnet.gov.br, com característica de compromisso para futura contratação, terá vigência de 12 (doze) meses, a contar da publicação do seu extrato no DOU, tendo início e vencimento em dia de expediente, devendo-se excluir o primeiro e incluir o último dia.

SUBCLÁUSULA PRIMEIRA: Durante o prazo de vigência da Ata de Registro de Preços do sitio Comprasnet.gov.br, a UFPA não estará obrigada a contratar o objeto referido na Cláusula Primeira exclusivamente pelo Sistema de Registro de Preços, podendo fazê-lo por meio de outra licitação quando julgar conveniente, sem que caiba recurso ou indenização de qualquer espécie à empresa vencedora, sendo, entretanto, assegurada aos beneficiários do registro, a preferência de fornecimento em igualdade de condições.

SUBCLÁUSULA SEGUNDA: A partir da Homologação da Ata de Registro de Preços, a empresa vencedora assume o compromisso de atender durante o prazo de sua vigência, o objeto da Ata e se obriga a cumprir, na íntegra, todas as condições estabelecidas, ficando sujeito, inclusive, às penalidades legalmente cabíveis pelo descumprimento de quaisquer de suas cláusulas.

SUBCLÁUSULA TERCEIRA: A contratação decorrente deste Registro de Preço será formalizada por Autorização de Fornecimento, que será enviada à empresa vencedora por fax ou e-mail pela UFPA.

SUBCLÁUSULA QUARTA: Com a assinatura da Ordem de Serviço/Autorização de Fornecimento, estará caracterizado o compromisso com o objeto desta Licitação.

CLÁUSULA TERCEIRA – DA GERÊNCIA DESTA REGISTRO DE PREÇO E ORGÃOS PARTICIPANTES

O Órgão gerenciador deste Registro de Preço será a UFPA (UASG 153063) através de sua Subunidade Fiscalizadora. São participantes desta ata os seguintes órgãos:

- **UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ**

UASG: 158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ. Logradouro: Q. FOLHA 31 - QUADRA 7 - LOTE ESPECIAL.

Cidade: Marabá/PA

Gestor de Compras: RAIMUNDO NONATO SANTOS DA SILVA. CPF: 591.186.282-49.

Telefone: 94 – 21017178 / 99170696.

Email: raimundo.silva@unifesspa.edu.br

- **UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE**

UASG: 153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE. Logradouro: AV.SEN.SALGADO FILHO, 3000-LAGOA NOVA-NATAL/RN.

Cidade: Natal/RN. Cep: 59072970

Gestor de Compras: JULIO CESAR DE MEDEIROS MEIRA. CPF: 067.165.604-08.

Telefone: 84 - 33422274. Email: juliocesar@dmp.ufrn.br

- **COMANDO DO EXERCITO**

UASG: 160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN). Logradouro: RUA JOAO DIOGO Nº 458 - BAIRRO COMERCIO.

Cidade: Belém/PA

JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
05155868

Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21 17:28:29 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 17:56:04 -03'00'

Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 18:39:46 -03'00'

Gestor de Compras: PATRICIA GAIA RANIERI. CPF: 869.583.802-15.

Telefone: 91 – 37203719. Email: salcbasemn@gmail.com



CLÁUSULA QUARTA - DA RESPONSABILIDADE POR ÔNUS E ENCARGOS

Serão de inteira e exclusiva responsabilidade da empresa vencedora, na forma do art.71 da Lei nº 8.666/93, os salários dos seus empregados e todos os encargos previstos pelas leis trabalhistas, previdenciárias, fiscais, comerciais e sociais, inclusive os relacionados a acidentes de trabalho, impostos, gratificações, etc., resultantes, direta ou indiretamente, da execução desta Ata e ainda por multas que vierem a ser aplicadas por infração aos dispositivos legais, regulamentares e contratuais, por parte da empresa, ou em virtude de qualquer ato ou omissão de seus prepostos subcontratados.

SUBCLÁUSULA PRIMEIRA: A inadimplência da empresa, com referência aos ônus ou encargos especificados nesta cláusula, não transfere à UFPA a responsabilidade por seu pagamento, nem poderá onerar o objeto da Ata ou restringir a apropriação do resultado alcançado.

SUBCLÁUSULA SEGUNDA: O pessoal que a empresa vencedora empregar para a execução do fornecimento ora avençado não terá vínculo de qualquer natureza com a UFPA e desta não poderá demandar quaisquer pagamentos, tudo da exclusiva responsabilidade da empresa. Na eventual hipótese de vir a UFPA a ser demandada judicialmente, a empresa a ressarcirá de qualquer despesa que em decorrência vier a pagar, inclusive àquelas oriundas de deslocamento efetuados.

CLÁUSULA QUINTA – DAS PENALIDADES

SUBCLÁUSULA PRIMEIRA: Adota-se como critério de justiça e obediência ao princípio jurídico da razoabilidade, o escalonamento e tipificação de eventos sancionáveis em editais de pregão, abaixo descritos, garantindo o direito de exercício prévio de ampla defesa nos processos de sancionamento com o impedimento de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal e Municípios, atendendo a recomendação constante no subitem 9.5.1.1 do Acórdão TCU/Plenário nº 1.793/2011, art. 7º da Lei 10.520/2002, com respectivos prazos de duração:

EVENTOS:	SANÇÕES QUE SERÃO APLICADAS:
I- Forjar a classificação como microempresa ou empresa de pequeno porte para obtenção de tratamento favorecido em licitações incentivadas ou não.	1. Impedimento de licitar pelo período de, no mínimo, 1 (um) ano. Acórdão TCU/PL nº 3074/2011.
II- Descumprir prazos estabelecidos pelo pregoeiro durante a sessão de licitação para qualquer manifestação na sessão pública, gerando tumulto e atrasos no certame.	2. Impedimento de licitar pelo período de, no mínimo, 4 (quatro) meses.
III- Desistir do lance , sem justificativa, durante a sessão pública ou não manter a proposta na fase de aceitação.	3. Impedimento de licitar pelo período de, no mínimo, 6 (seis) meses.
IV- Não apresentar ou deixar de apresentar documentação solicitada no edital na fase de aceitação da proposta, habilitação ou na contratação.	4. Impedimento de licitar pelo período de, no mínimo, 6 (seis) meses.
V- Apresentar proposta comercial em desacordo com o Edital, ocasionando a frustração do certame em qualquer sentido.	5. Impedimento de licitar pelo período de, no mínimo, 1 (um) ano.
VI- Apresentar documentação falsa durante a licitação ou contratação.	6. Impedimento de licitar pelo período de no mínimo 5 (cinco) anos. 7. Comunicar ao Ministério Público Federal para apurações de sanções de ordem penal.
VII- Não manter as condições habilitatórias durante a execução do contrato ou da vigência da ata de registro de preços.	8. Impedimento de licitar pelo período de, no mínimo, 6 (seis) meses.
VIII- Não retirar a nota de empenho/não assinatura da	9. Impedimento de licitar pelo período de, no mínimo, 1 (um) ano.

JOSE ALBERTO
CHIURATTO:890
05155868

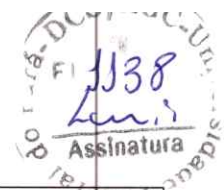
Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21 17:29:09
-03'00'

CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583
857

Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 17:58:56
-03'00'

ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804

Assinado de forma digital por ALBERTO
CHIURATTO
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21
18:40:21 -03'00'



 1138

 Assinatura

Ata.	10. Multa de, no mínimo, 10% (dez por cento) do valor do contrato/ nota de empenho.
IX- Entregar o objeto fora do prazo estabelecido no edital e termo de referência.	11. Advertência 12. Multa de, no mínimo, 0,5 % (meio por cento) por dia de atraso, aplicada sobre o valor do material não fornecido, limitada a 20 (vinte) dias. Após o vigésimo dia poderá ser considerada inexecução total ou parcial do objeto.
X- Não efetuar a troca do objeto, quando notificado, durante a contratação.	13. Advertência; 14. Impedimento de licitar pelo período de, no mínimo, 1 (um) ano. 15. Multa de, no mínimo, 10% (dez por cento) do valor do contrato/ nota de empenho.
XI- Substituir o objeto fora do prazo estabelecido.	16. Advertência 17. Multa de, no mínimo, 0,5% (meio por cento) por dia de atraso, aplicada sobre o valor do material não substituído, limitada a 20 (vinte) dias. Após o vigésimo dia poderá ser considerada inexecução total ou parcial do objeto.
XII- Deixar de realizar ou atrasar a instalação ou montagem do (s) equipamento (s) quando previsto no edital e termo de referência.	18. Advertência 19. Impedimento de licitar pelo período de, no mínimo, 6 (seis) meses. 20. Multa de, no mínimo, 0,5% (meio por cento) por dia de atraso, aplicada sobre o valor do equipamento.
XIII- Deixar de entregar documentação original exigida neste Edital durante a licitação ou contratação.	21. Multa de, no mínimo, 10% (dez por cento) do valor do contrato/ nota de empenho/valor total estimado para o item ou lote.
XIV- Comportar-se de modo inidôneo na licitação ou contratação, causando prejuízo a Administração ou demonstrando ofensa ao ordenamento jurídico, ao regimento do edital, aos licitantes, à Administração e à sociedade.	22. Impedimento de licitar pelo período de, no mínimo, 2 (dois) anos. 23. Multa de, no mínimo, 10% (dez por cento) do valor do contrato/ nota de empenho.
XV- Cometer fraude fiscal durante a licitação ou contratação.	24. Impedimento de licitar por 5 (cinco) anos. 25. Multa de, no mínimo, 10% (dez por cento) do valor do contrato/ nota de empenho. 26. Comunicar ao Ministério Público Federal.
XVI- Não recompor níveis de serviços acordados, quando esgotados os sancionamentos próprios, regulares e inerentes aos monitoramentos técnico-operacional e administrativo do gerenciamento contratual	27. Impedimento de licitar com a UFPA pelo período de, no mínimo, 1 (um) ano.
XVII- Deixar de executar qualquer obrigação pactuada ou prevista em lei e no edital da presente licitação, em que não se comine outra penalidade.	28. Impedimento de licitar com a UFPA por, no mínimo, 2 (dois) anos.
XVIII- Não celebrar contrato, em convocação dentro do prazo de validade de proposta.	29. Impedimento de Licitar com a União por, no mínimo, 1(um) ano.
XIX- Inexecução total, previsto na Lei 8666/93 e Lei 10.520/2002.	30. Impedimento de licitar com a UFPA por, no mínimo, 2 (dois) anos. 31. Multa de, no mínimo, 20% (vinte por cento) sobre o valor do contrato/ nota de empenho ou valor da parcela.
XX- Inexecução parcial do objeto previsto na Lei 8666/93 e Lei 10.520/2002.	32. Impedimento de licitar com a UFPA por, no mínimo, 1 (um) ano. 33. Multa de, no mínimo, 10% (dez por cento) sobre o valor correspondente a parte não executada.
XXI- Denegrir ou caluniar equipes técnica e de pregoeiro, bem como pessoas que integram os processos da UFPA, em razão de denúncias sob a acusação de	34. Impedimento de licitar com a Administração Pública Federal pelo período de 5 (cinco) ano.

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
 por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:8 CHIURATTO:89005155868
9005155868 Dados: 2019.02.21
 17:29:40 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO
 PEROTTI:12259583857 Dados: 2019.02.21 17:19:14 -03'00'

ALBERTO Assinado de forma digital por ALBERTO
CHIURATTO CHIURATTO
SEABRA:25830 SEABRA:25830950804
950804 Dados: 2019.02.21
 18:40:59 -03'00'

FL. 1139
Assinatura

direcionamento de certame, sem a apresentação de provas pertinentes ou a apresentação de provas infundadas, em processo administrativo instaurado.	
XXII- Descumprimento das especificações técnicas de sustentabilidade aceitas e declaradas.	35. Impedimento de licitar com a UFPA por, no mínimo, 2 (dois) anos.
XXIII- Cometer fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos.	36. Declaração de inidoneidade
XXIV- Demonstrar não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.	37. Declaração de inidoneidade
XXV- Frustrar ou <i>fraudar</i> , mediante ajuste, combinação ou qualquer outro expediente, o caráter competitivo de procedimento licitatório público.	38. Multa de até 20% do faturamento bruto do último exercício anterior ao da instauração do processo administrativo. 39. Publicação extraordinária da decisão condenatória.
XXVI- Impedir, perturbar ou <i>fraudar</i> a realização de qualquer ato de procedimento licitatório público.	40. Multa de até 20% do faturamento bruto do último exercício anterior ao da instauração do processo administrativo. 41. Publicação extraordinária da decisão condenatória.
XXVII- Criar, de modo <i>fraudulento</i> ou irregular, pessoa jurídica para participar de licitação pública ou celebrar contrato administrativo;	42. Multa de até 20% do faturamento bruto do último exercício anterior ao da instauração do processo administrativo. 43. Publicação extraordinária da decisão condenatória.
XXVIII- Manipular ou <i>fraudar</i> o equilíbrio econômico-financeiro dos contratos celebrados com a administração pública	44. Multa de até 20% do faturamento bruto do último exercício anterior ao da instauração do processo administrativo. 45. Publicação extraordinária da decisão condenatória.

SUBCLÁUSULA SEGUNDA: Na hipótese da multa atingir o percentual de 10% (dez por cento) sobre o valor do contrato, a UFPA poderá proceder a rescisão unilateral do compromisso, hipótese em que a empresa vencedora também se sujeitará às sanções administrativas previstas neste Edital. Na ocorrência de falha maior poderá também ser aplicada a penalidade de Declaração de Idoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, prevista no art. 7º da Lei nº 10.250/2002.

SUBCLÁUSULA TERCEIRA: As multas porventura aplicadas serão descontadas dos pagamentos devidos pela UFPA ou cobradas diretamente da empresa penalizada, amigável ou judicialmente, e poderão ser aplicadas cumulativamente às demais sanções previstas neste Edital.

SUBCLÁUSULA QUARTA: A defesa a que alude o caput deste item poderá ser exercida pelo interessado, de acordo com o § 2º do art. 87 da Lei nº 8.666/93 no respectivo processo no prazo de 5(cinco) dias úteis a contar da sua notificação, podendo ocorrer a juntada de documentos, conforme disposto no art. 38 da Lei nº 9.784/1999.

SUBCLÁUSULA QUINTA: Serão considerados injustificados os atrasos não comunicados tempestivamente e indevidamente fundamentados, e a aceitação da justificativa ficará a critério da UFPA que deverá examinar a legalidade da conduta da empresa. Comprovado impedimento ou reconhecida força maior, devidamente justificado e aceito pela UFPA, a licitante vencedora ficará isenta das penalidades mencionadas no subitem 24.1 do edital.

SUBCLÁUSULA SEXTA: As penalidades serão obrigatoriamente registradas no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, e no caso de impedimento de licitar e de contratar com a Administração Pública, a licitante será descredenciada por igual período, sem prejuízo das multas previstas neste Edital, na Ata e nas demais cominações legais. Qualquer recurso terá efeito suspensivo.

SUBCLÁUSULA SÉTIMA: Após as decisões sobre aplicação ou manutenção de qualquer penalidade, o licitante ou contratado poderá impetrar recurso no prazo de 05 (cinco) dias úteis, ou nesse mesmo prazo, submetê-lo à autoridade superior, com a

JOSE ALBERTO
CHIURATTO:890
05155868
Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21 17:30:07 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583
Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583
Dados: 2019.02.21 17:59:38 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830
950804
Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 18:41:40 -03'00'

instrução necessária, devendo, neste caso, a decisão ser proferida em prazo de mais 5 (cinco) dias úteis, contados do recebimento do recurso.

CLÁUSULA SEXTA – DAS DISPOSIÇÕES FINAIS


As cláusulas quanto ao recebimento do objeto registrado em ata, condições de fornecimento, do controle e alteração de preços, acréscimos e supressões, condições de pagamento, dotação orçamentária, obrigações do contratante e da contratada, da fiscalização do fornecimento, da vigência e da eficácia, do cancelamento do Registro de Preços, das penalidades e sanções, do local, prazo de entrega e garantia do objeto, e demais disposições gerais, estão **dispostas no instrumento convocatório deste certame licitatório, o Edital, que é parte integrante desta Ata, assim como a proposta vencedora, independentemente de transcrição, como se aqui estivessem integralmente transcritos (em observância do art. 55, XI, da Lei 8666/93).**

Além da sujeição às próprias cláusulas e às normas da Lei 8.666/93, a presente Ata regula-se também pelos preceitos de direito público, aplicando-lhe, supletivamente, os princípios da teoria geral dos contratos e as disposições de direito privado, especialmente, aos casos omissos.

As questões decorrentes da utilização da Ata de Registro de Preços do sitio Comprasnet.gov.br, que não possam ser dirimidas administrativamente, serão processadas e julgadas na Justiça Federal da 1ª Região, Seção Judiciária de Belém, Estado do Pará, afastado qualquer outro foro, por mais privilegiado que seja.

Declaram as partes que esta Ata, vinculado a Ata de Registro de Preços do sitio Comprasnet.gov.br, corresponde à manifestação final, completa e exclusiva do acordo entre elas celebrado.

E por assim estarem juntas e avençadas, assinam o presente instrumento, **em 02 (duas) vias originais**, de igual teor, para todos os fins de direito e de Justiça, na presença de duas testemunhas abaixo, que a tudo assistiram:

<p>26 / Fevereiro / 2019.</p> <p>Pela UFPA:</p> <p> Prof. Dr. Emmanuel Zagury Tourinho Reitor da UFPA CPF: 153.515.992-87</p>	<p>____ / ____ / ____.</p> <p>Pela EMPRESA FORNECEDORA:</p> <p>JOSE ALBERTO CHIURATTO:8900515586 8 Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868 Dados: 2019.02.21 17:16:05 -03'00'</p> <p>JOSÉ ALBERTO CHIURATTO Diretor Presidente da Empresa CPF: 890.051.558-68</p>
--	--

ALBERTO
CHIURATTO
SEABRA:25830950804
50804
Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 18:42:20 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
3857
Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.22 08:16:24 -03'00'



TESTEMUNHAS:

CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:00:05 -03'00'

1º CPF Nº

ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 18:43:15 -03'00'

2º CPF Nº

JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21 17:30:49 -03'00'



UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARÁ
PRÓ-REITORIA DE ADMINISTRAÇÃO
DIRETORIA DE COMPRAS E SERVIÇOS

ANEXO I DA ATA 31/2019

PROCESSO 23073.021415/2018-04 – PE 47/2018

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

LOTE 01

ARMARIOS – PADRÃO SUPERIOR – visa fornecer armários e afins de perfil corporativo, proporcionando bem-estar aos usuários, entendendo suas necessidades, prezando sempre pela ergonomia, design, qualidade e funcionalidade, dentro de uma compatibilidade de mobiliários dentro do ambiente da UFPA, com características superiores de acabamento e qualidade.

01 **ARMÁRIO ALTO FECHADO COM APROX 800x490x1610mm (LxPxH)**

ESTRUTURA - Deverá ser composta por laterais, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Internamente deverá ser composto de furação sequencial para fixação e regulagem de prateleiras. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. Deverá possuir 2 prateleiras móveis e 1 prateleira fixa estrutural posicionada a aproximadamente 1225 mm do piso com as mesmas características da estrutura. A união dos componentes do corpo deverá ser realizada por sistema de junção e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças.

PORTA - Deverá ser fornecida em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestida em laminado melamínico baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Deverá possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave de segredos diferentes, capa plástica escamoteável de giro 180°. Puxadores deverão possuir formato de alça côncavo com 130 mm de comprimento, produzidos em zamak (liga metálica) com acabamento (cromo acetinado).

TAMPO - Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado.

ACABAMENTO - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática

1

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
CHIURATTO:8 por JOSE ALBERTO
9005155868 CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21
17:48:27 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital
PEROTTE12259583 por CARLOS ANTONIO
857 PEROTTE12259583
Dados: 2019.02.21 18:27:20
-03'00'

Assinado de forma digital
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804 por ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 18:11:42
-03'00'

epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. Enviar as devidas comprovações do processo de fabricação.

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 5242000000095

CATMAT: 150151

02 BALCÃO BAIXO FECHADO MEDINDO APROX. 800X490X740 MM (LxPxH)

CORPO – Estrutura: Deverá ser composta por laterais, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. Internamente deverá ser composto de furação sequencial para fixação e regulagem de prateleiras. Deverá possuir 1 prateleira móvel com as mesmas características da estrutura. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser realizada por sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças.

PORTA - Deverá ser fornecida em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestida em laminado melamínico baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Deverá possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave de segredos diferentes, capa plástica escamoteável de giro 180°. Puxadores deverão possuir formato de alça côncavo com 130 mm de comprimento, produzidos em zamak (liga metálica) com acabamento (cromo acetinado).

TAMPO - Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado.

ACABAMENTO - Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas.

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 5242000000096

CATMAT: 116700

03 ARMÁRIO ALTO MEIA PORTA MEDINDO APROX. 800X490X1610 MM (LxPxH) CORPO

ESTRUTURA - Deverá ser composta por laterais, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. . Internamente deverá ser composto de furação sequencial para fixação e regulagem de

2

JOSE ALBERTO CHIURATTO:8
9005155868

Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:8900515586
8
Dados: 2019.02.21
17:49:24 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857

Assinado de forma digital
por CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:28:01 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804

Assinado de forma digital
por ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 19:13:17
-03'00'

prateleiras. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. Deverá possuir 1 prateleira móvel e mais 1 prateleira fixa estrutural posicionada a aproximadamente 1225 mm do piso e um sub-tampo fixo estrutural posicionado a aproximadamente 740 mm do piso, ambos com as mesmas características da estrutura. A união dos componentes do corpo deverá ser realizada por sistema "minifix" e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças.

PORTA

Deverá ser fornecida em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestida em laminado melamínico baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Deverá possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave de segredos diferentes, capa plástica escamoteável de giro 180°. Puxadores deverão possuir formato de alça côncavo com 130 mm de comprimento, produzidos em zamak (liga metálica) com acabamento (cromo acetinado).

TAMPO

Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 524200000097

CATMAT: 150151

04 ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO MEDINDO APROX. 800X490X2140 MM (LxPxH) CORPO

ESTRUTURA - Deverá ser composta por lateral, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Internamente deverá ser composto de furação sequencial para fixação e regulagem de prateleiras. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. Deverá possuir 4 prateleiras móveis e mais 1 prateleira fixa estrutural posicionada a aproximadamente 1225 mm do piso com as mesmas características da estrutura. A união dos componentes do corpo deverá ser realizada por sistema "minifix" e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças.

PORTA

Deverá ser fornecida em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestida em laminado melamínico baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Deverá possuir dobradiças metálicas

JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21 17:49:48 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:1225958385
Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:1225958385
Dados: 2019.02.21 18:28:29 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 19:14:27 -03'00'

com ângulo de abertura de 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave de segredos diferentes, capa plástica escamoteável de giro 180°. Puxadores deverão possuir formato de alça côncavo com 130 mm de comprimento, produzidos em zamak (liga metálica) com acabamento (cromo acetinado).

TAMPO

Deverá possuir tampo superior, embutido ao corpo, para estruturação em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 5242000000098

CATMAT: 150151

05 BALCÃO CURVO ALTO MEDINDO APROX. 2018X684X1130 MM (LxPxH) TAMPO

Deverão ser fornecidos tampos superiores com 300 mm de profundidade e inferiores com 550mm de profundidade em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. Os tampos deverão ser fixados na Estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo, e parafusos. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo principal deverá ficar a uma altura de 740 mm em relação ao piso e o tampo superior deverá ficar a uma altura de 1130 mm em relação ao piso. PAINEL:

Deverá ser produzido em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, com furações quadradas.

ESTRUTURA

Autoportante deverá ser composto por três pés frontais, dois pés posteriores e um conjunto de travessas horizontais;

Os Pés verticais deverão ser fabricados de tubo de aço oblongo com no mínimo 1,2 mm de espessura, deverão receber na extremidade inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em polipropileno injetada com nivelador de altura.

Deverá ser estruturado por travessa principal e travessas terminais, soldadas entre si formando um conjunto de estrutura em forma de "C", em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de

4

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
005155868
Dados: 2019.02.21
17:50:13 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por CARLOS
ANTONIO PEROTTI:12259583857
PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 19:28:55 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:2583095080
4
Dados: 2019.02.21 19:15:35
-03'00'

aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU

SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 5242000000099

CATMAT: 116700

**06 BALCÃO RETO ALTO MEDINDO APROX. 1854X684X1134 MM (LxPxH)
TAMPO**

Deverão ser fornecidos tampos superiores com 300 mm de profundidade e inferiores com 550mm de profundidade em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. Os tampos deverão ser fixados na Estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo, e parafusos. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo principal deverá ficar a uma altura de 740 mm em relação ao piso e o tampo superior deverá ficar a uma altura de 1130 mm em relação ao piso. PAINEL

Deverá ser fornecido em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, com furações quadradas.

ESTRUTURA

Autoportante deverá ser composto por dois pés frontais, dois pés posteriores e um conjunto de travessas horizontais;

Os Pés verticais deverão ser fabricados de tubo de aço oblongo com no mínimo 1,2 mm de espessura, devem receber na extremidade inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em polipropileno injetada com nivelador de altura.

Deverá ser estruturado por travessa principal e travessas terminais, soldadas entre si formando um conjunto de estrutura em forma de "C", fabricadas em tubo de aço com 1,5 mm de espessura.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 5242000000100

CATMAT: 116700

07 SUPORTE PARA PASTA SUSPensa PARA ARMÁRIO FECHADO

Deverá ser fornecido em chapa de aço dobrada com no mínimo 1,5 mm de espessura soldado lateralmente em corrediças telescópicas em aço, fixadas nas laterais do armário. Deverá ter Capacidade de até 45kg por suporte para pasta. Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas.

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:8 CHIURATTO:89005155868
9005155868 Dados: 2019.02.21
17:50:36 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857 PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:28:22 -03'00'

ALBERTO Assinado de forma digital
por ALBERTO CHIURATTO
CHIURATTO SEABRA:25830950804
SEABRA:2583095080 Dados: 2019.02.21
19:16:47 -03'00'

.(OU SIMILAR) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 5242000000101

CATMAT: 150151

**08 ARMARIO CREDENZA TOTALMENTE REVESTIDO EM COURO
NATURAL MEDINDO APROX. 2380X500X645 (LXPXH)**

CORPO

Deverá ser composto por lateral e base em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, fundo e montantes em placa de partícula de madeira de média densidade de 18mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. Todo o contorno frontal, ou seja, a face frontal das laterais e base deverá possuir um rebaixo usinado para acabamento final, mantendo as portas e gavetas alojadas. As faces laterais, quando não rebaixadas, deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado. Quando recebem o rebaixo para o alojamento das portas, deverão ser conforme o acabamento. Tanto os montantes quanto as laterais na região onde receberá portas, deverão possuir furação a cada 32 mm para fixação de prateleiras internas.

PORTA

Deverá ser fornecida em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces frontal e posterior revestida em laminado melamínico baixa pressão liso ou madeirado. Deverão ser revestidas com couro, apenas na face frontal, virando para as faces superior e inferior, fazendo a função de acabamento de borda. As faces laterais que ficarão expostas (não receberão couro) receberão borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura.

Ferragens: Deverão possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 110°, copo em aço niquelado, braço em zamak niquelado, com ajuste bidimensional. Fechadura deverá ser embutida tipo lingueta com chave de giro 360° com capa plástica escamoteável, com travamento superior (no tampo).

Puxadores: Puxadores deverão ser em formato cilíndrico Ø20x25mm em alumínio fixo às portas por parafuso.

TAMPO

Deverá ser fornecido Sobreposto ao corpo, em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão lisa ou madeirado. As faces laterais e posterior deverão receber borda reta em PVC com no mínimo 1mm de espessura, com raios de 1 mm nas extremidades superior e inferior. A face superior e frontal deverão ser revestidas com couro.

GAVETA

Frente da Gaveta

Deverá ser fornecida em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces frontal e posterior revestidas em laminado melamínico baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais que ficam expostas (não deverão receber couro) recebem borda reta produzida em PVC com no mínimo 1mm de espessura.

Corpo da Gaveta: Produzidas em chapa de aço com no mínimo 0,75 mm de espessura dobradas em forma de “U”.

Corrediças

Sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças telescópicas de abertura total, com curso prolongado em 27 mm do comprimento nominal. Deslizamento através de esferas de aço, peça única de montagem lateral e autotravante no final do curso, com travas

6

JOSE
ALBERTO
CHIURATTO:8
9005155868

Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21 17:50:59
-03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:122595838
57
Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:122595838
Dados: 2019.02.21 19:29:50
-03'00'

ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 19:18:08
-03'00'

Assinado de forma digital por
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 19:18:08
-03'00'

que permitem a retirada da gaveta, produzida em chapa de aço relaminado, com acabamento zincado eletrolítico cromatizado azul. Medida 400mm.

FIXAÇÃO

A união dos componentes do corpo deverá ser realizada por sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 5242000000102

CATMAT: 150151

09 ARMÁRIO ALTO FECHADO COM PORTA DE VIDRO MEDINDO APROX. 800x490x1610mm (LxPxH)

CORPO

ESTRUTURA - Deverá ser composta por lateral, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão lisa ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Internamente deverá ser composto de furação sequencial para fixação e regulagem de prateleiras A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. Deverá possuir 2 prateleiras móveis e 1 prateleira fixa estrutural posicionada a aproximadamente 1225 mm do piso com as mesmas características da estrutura. A união dos componentes do corpo deverá ser realizada por sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças.

PORTA

Deverá ser fornecida em vidro incolor de 5 mm encaixilhado por quadro em alumínio composto por perfis extrudados com acabamento pintado na cor alumínio. Deverá possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, Puxadores deverão formato reto, com 130 mm de comprimento, em alumínio com acabamento pintado cor alumínio.

TAMPO

Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

7

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
9005155868 Dados: 2019.02.21
17:51:23 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857
PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:30:16 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:2583095080
4 SEABRA:2583095080
Dados: 2019.02.21 19:19:19
-03'00'

SIPAC: 524200000103
CATMAT: 150151

10 ARMÁRIO BAIXO FECHADO EM VIDRO MEDINDO APROX. 800X490X740 MM (LxPxH) CORPO

ESTRUTURA - Deverá ser composta por lateral, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Internamente deverá ser composto de furação sequencial para fixação e regulagem de prateleiras. Deverá possuir 1 prateleira móvel com as mesmas características da estrutura. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser realizada por sistema "minifix" e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças.

PORTA

Deverá ser fornecida em vidro incolor de 5 mm encaixilhado por quadro em alumínio composto por perfis extrudados com acabamento pintado na cor alumínio. Deverá possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, Puxadores deverão formato reto, com 130 mm de comprimento, em alumínio com acabamento pintado cor alumínio.

TAMPO

Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 524200000104
CATMAT: 150151

11 ARMÁRIO ALTO MEIA PORTA DE VIDRO MEDINDO APROX. 800X490X1610 MM (LxPxH) CORPO

ESTRUTURA - Deverá ser composta por lateral, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão lisa ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Internamente deverá ser composto de furação sequencial para fixação e regulagem de prateleiras. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. Deverá possuir 1 prateleira móvel mais 1 prateleira fixa estrutural posicionada a aproximadamente 1225 mm do piso e um sub-tampo fixo estrutural posicionado a aproximadamente 740 mm do piso, ambos com as mesmas características da estrutura. A união dos componentes do corpo deverá ser realizada por sistema "minifix" e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças.

8

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
005155868
Dados: 2019.02.21
17:51:45 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:04:43 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital
por ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 19:21:10
-03'00'

PORTA

Deverá ser fornecida em vidro incolor de 5 mm encaixilhado por quadro em alumínio composto por perfis extrudados com acabamento pintado na cor alumínio. Deverá possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, Puxadores deverão formato reto, com 130 mm de comprimento, em alumínio com acabamento pintado cor alumínio.

TAMPO

Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC 524200000105

CATMAT: 150151

FINAL DO LOTE 1

LOTE 02

MESAS E GAVETEIROS DIVISORES – PADRÃO SUPERIOR – visa fornecer mesas e afins de corporativo, proporcionando bem-estar aos usuários, entendendo suas necessidades, prezando sempre pela ergonomia, design, qualidade e funcionalidade, dentro de uma compatibilidade de mobiliários na UFPA, com características superiores de acabamento e qualidade.

12 MESA RETA MEDINDO APROX. 1600X700X740 MM (LXPXH)

TAMPO

Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos.

Tampa Basculante

Deverá possuir medida de 300x135mm, fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,9mm. O quadro inferior deve ser composto por chapa de aço com espessura de no mínimo 0,75mm de espessura com abas para fixação sob o tampo através de parafusos auto atarrachantes. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, de forma que a moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Base para Tomadas deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,2 mm, dobrada em forma de “U”, medindo 401x135x120 mm (LxPxH). Fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes. Espelho de Tomadas fornecida em chapa de aço com no mínimo 0,91mm, contendo abas laterais nas extremidades para fixação no tampo por parafuso. Deverá possuir furação para 4 tomadas elétricas e 3 conectores RJ45.

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89 CHIURATTO:89005155868
005155868 Dados: 2019.02.21
17:52:10 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTE:12259583857 PEROTTE:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:31:11 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:2583095080 SEABRA:25830950804
4 Dados: 2019.02.21 19:22:30
-03'00'

Passa Cabos

Deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo 80x80mm, com furo central de 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa em formato circular com 69 mm de diâmetro, produzida em ABS injetado.

ESTRUTURA

Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada ao perfil. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo "pata" sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessas em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura.

PAINEL FRONTAL

Deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em PVC, na mesma cor do laminado. Com 1400 mm de largura, altura total de 222 mm. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 1,9 mm de espessura e parafusados no tampo. CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de "C". Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. As larguras das mesas podem variar para cima ou para baixo em 10cm. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC 5242000000106

CATMAT: 150056

13 MESA RETA MEDINDO APROX. 1400X700X740 MM (LXPXH)

TAMPO

Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos.

Tampa Basculante

Deverá possuir medida de 300x135mm, fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,9mm. O quadro inferior deve ser composto por chapa de aço com espessura de no mínimo 0,75mm de espessura com abas para fixação sob o tampo através de parafusos auto atarrachantes. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, de forma que a moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Base para Tomadas deverá ser fornecida em chapa de aço com

10

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
005155868 Dados: 2019.02.21 17:52:35
-03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por CARLOS
PEROTTI:12259583857 Dados: 2019.02.21 18:12:09

ALBERTO Assinado de forma digital
CHIURATTO por ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:2583095084
005155868 Dados: 2019.02.21
19:23:57 -03'00'

espessura de no mínimo 1,2 mm, dobrada em forma de “U”, medindo 401x135x120 mm (LxPxH). Fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes. Espelho de Tomadas fornecida em chapa de aço com no mínimo 0,91mm, contendo abas laterais nas extremidades para fixação no tampo por parafuso. Deverá possuir furação para 4 tomadas elétricas e 3 conectores RJ45.

Passa Cabos

Deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo 80x80mm, com furo central de 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa em formato circular com 69 mm de diâmetro, produzida em ABS injetado.

ESTRUTURA

Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada ao perfil. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessas em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura.

PAINEL FRONTAL

Deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em PVC, na mesma cor do laminado. Com 1200 mm de largura, altura total de 222 mm. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 1,9 mm de espessura e parafusados no tampo. CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de “C”. Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. As larguras das mesas podem variar para cima ou para baixo em 10cm. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 524200000107

CATMAT: 150056

14 MESA RETA MEDINDO APROX. 1200X700X740 MM (LXPXH) TAMPO

Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos.

Tampa Basculante

JOSE ALBERTO CHIURATTO:8900515586
Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO CHIURATTO:8900515586
8
Dados: 2019.02.21 17:52:57 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:122595838
Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:122595838
57
Dados: 2019.02.21 18:32:07 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO SEABRA:2583095080
Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO SEABRA:2583095080
4
Dados: 2019.02.21 19:25:21 -03'00'

Deverá possuir medida de 300x135mm, fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,9mm. O quadro inferior deve ser composto por chapa de aço com espessura de no mínimo 0,75mm de espessura com abas para fixação sob o tampo através de parafusos auto atarrachantes. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, de forma que a moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Base para Tomadas deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,2 mm, dobrada em forma de “U”, medindo 401x135x120 mm (LxPxH). Fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes. Espelho de Tomadas fornecida em chapa de aço com no mínimo 0,91mm, contendo abas laterais nas extremidades para fixação no tampo por parafuso. Deverá possuir furação para 4 tomadas elétricas e 3 conectores RJ45.

Passa Cabos

Deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo 80x80mm, com furo central de 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa em formato circular com 69 mm de diâmetro, produzida em ABS injetado.

ESTRUTURA

Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada ao perfil. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessas em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura.

PAINEL FRONTAL

Deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em PVC, na mesma cor do laminado. Com 1000 mm de largura, altura total de 222 mm. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 1,9 mm de espessura e parafusados no tampo. CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de “C”. Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. As larguras das mesas podem variar para cima ou para baixo em 10cm . (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 524200000108

CATMAT: 150056

15 MESA RETA MEDINDO APROX. 1000X700X740 MM (LXPXH) TAMPO

Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em

12

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21
17:53:25 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583
857
Dados: 2019.02.21 18:32:33
-03'00'

ALBERTO Assinado de forma digital
por ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:258309508
Dados: 2019.02.21
19:26:37 -03'00'

04

PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superiores e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos.

Tampa Basculante

Deverá possuir medida de 300x135mm, fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,9mm. O quadro inferior deve ser composto por chapa de aço com espessura de no mínimo 0,75mm de espessura com abas para fixação sob o tampo através de parafusos auto atarrachantes. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, de forma que a moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Base para Tomadas deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,2 mm, dobrada em forma de “U”, medindo 401x135x120 mm (LxPxH). Fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes. Espelho de Tomadas fornecida em chapa de aço com no mínimo 0,91mm, contendo abas laterais nas extremidades para fixação no tampo por parafuso. Deverá possuir furação para 4 tomadas elétricas e 3 conectores RJ45.

Passa Cabos

Deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo 80x80mm, com furo central de 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa em formato circular com 69 mm de diâmetro, produzida em ABS injetado.

ESTRUTURA

Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada ao perfil. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessas em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura.

PAINEL FRONTAL

Deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em PVC, na mesma cor do laminado. Com 800 mm de largura, altura total de 222 mm. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 1,9 mm de espessura e parafusados no tampo.

CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO

Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de “C”. Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. As larguras das mesas podem variar para cima ou para baixo em 10cm das mesas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 524200000109

CATMAT: 150056

JOSE ALBERTO CHIURATTO:8
9005155868
Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21 17:53:51 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583
857
Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:122595837
Dados: 2019.02.21 18:33:01 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 19:27:51 -03'00'

16 MESA RETA MEDINDO APROX. 800X700X740 MM (LXPXH) TAMPO

Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos.

Tampa Basculante

Deverá possuir medida de 300x135mm, fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,9mm. O quadro inferior deve ser composto por chapa de aço com espessura de no mínimo 0,75mm de espessura com abas para fixação sob o tampo através de parafusos auto atarrachantes. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, de forma que a moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Base para Tomadas deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,2 mm, dobrada em forma de "U", medindo 401x135x120 mm (LxPxH). Fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes. Espelho de Tomadas fornecida em chapa de aço com no mínimo 0,91mm, contendo abas laterais nas extremidades para fixação no tampo por parafuso. Deverá possuir furação para 4 tomadas elétricas e 3 conectores RJ45.

Passa Cabos

Deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo 80x80mm, com furo central de 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa em formato circular com 69 mm de diâmetro, produzida em ABS injetado.

ESTRUTURA

Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada ao perfil. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo "pata" sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessas em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura.

PAINEL FRONTAL

Deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em PVC, na mesma cor do laminado. Com 600 mm de largura, altura total de 222 mm. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 1,9 mm de espessura e parafusados no tampo.

CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO

Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de "C". Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
005155868 Dados: 2019.02.21 17:54:24
-03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital
por CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857
PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:33:28 -03'00'

ALBERTO Assinado de forma digital
por ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
4 SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21
19:29:03 -03'00'

Para-DCS/AGC-Universidade
FL. 1149
Assinatura

aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. As larguras das mesas podem variar para cima ou para baixo em 10cm. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 524200000110

CATMAT: 150056

17 MESA DE REUNIÃO COMPOSTA POR MÓDULOS DE APROX. 1200X1200X740 MM (LXPXH) TAMPO

Deverá ser fornecido tampo para módulos externos em formato oblongo ou retangular, para módulos internos em formato retangular, em placa de partícula de madeira de média densidade em de 25 mm de espessura, com as faces, superior e inferior revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos.

Tampa Basculante

Deverá ser fornecida com medida de 300x135mm, em perfil de alumínio com abertura para os dois lados de usuários, com escovas para proteção. Deve ser fixada por abas sob o tampo através de parafusos auto atarrachantes. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, cuja moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Espelho de Tomadas fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,91mm, contendo abas laterais nas extremidades para fixação no tampo por parafuso. Deverá possuir furação para 4 tomadas elétricas e 3 conectores RJ45.

ESTRUTURA

Dependente entre os módulos.

Módulo externo composto por quatro pés verticais e duas travessas horizontais;

Pés Verticais

Deverão ser fornecidos em tubo de aço oblongo de 77x40 mm com 1,2 mm de espessura. Deverá possuir um nivelador de altura com base em polipropileno.

Travessas Horizontais

Deverão ser fornecidas em tubo de aço de 40x60 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, posicionadas em forma de "V". Na face superior deverá ser soldada chapa de fixação do tampo, em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura e diâmetro Ø154 mm.

ACESSÓRIOS

Calha Horizontal

Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 0,75 mm de espessura dobrada em forma de "U". O comprimento deve contemplar a região da tampa basculante até a extremidade da mesa, onde será conectado o próximo módulo, permitindo a comunicação de todo o cabeamento entre todos os módulos. A calha deve ser fixada ao tampo através de um suporte com gancho rápido para facilitar manutenção e parafusos no tampo e também na própria calha, evitando a remoção quando não estiver em manutenção.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

15

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
005155868 DADOS: 2019.02.21
17:57:41 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857 DADOS: 2019.02.21 18:33:58 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital
por ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
DADOS: 2019.02.21 19:30:17
-03'00'

SIPAC: 524200000111

CATMAT: 150056

18 MESA DE REUNIÃO CIRCULAR MEDINDO APROX. 1100X740 MM (DXH) TAMPO

Deverá ser fornecido com tampo em formato circular, em placa de partícula de madeira de média densidade, de 25 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos.

ESTRUTURA

ESTRUTURA autoportante deverá ser composta por coluna central, patas superiores e base circular. Coluna central deverá ser fornecida em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura e diâmetro de Ø100mm. Na extremidade inferior deve ser soldada uma chapa de fixação da coluna à base, fabricada em chapa de aço de 4,75 mm de espessura e diâmetro Ø97 mm. Na extremidade superior deve ser soldada uma chapa de reforço da coluna, fabricada em chapa de aço 3,35 mm de espessura de Ø97 mm. Estruturando o tampo deverá possuir um conjunto de chapas em formato "U" em aço dobrado com no mínimo 1,9mm de espessura formando um "X". A base inferior de apoio deverá ser fornecida em chapas de aço circular com diâmetro Ø700 mm e espessuras de no mínimo 6,35 mm e de no mínimo 1,2mm ,Ou 4 PÉS estampados produzidos em chapa de aço com no mínimo 1,9mm de espessura soldados a coluna em forma de x.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. .(OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 524200000112

CATMAT: 150056

19 MESA DE REUNIÃO RETANGULAR MEDINDO APROX. 2000X900X740 MM (LXPXH) TAMPO

Deverá ser fornecido tampo em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestido em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. Deve possuir opção de tampa basculante em alumínio com base para suporte de tomadas.

Tampa Basculante

Deverá ser fornecida com medida de 300x135mm, em perfil de alumínio com abertura para os dois lados para usuários, com escovas para proteção. Deve ser fixada por abas sob o tampo

16

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
005155868
Dados: 2019.02.21
17:58:11 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259582
857
Dados: 2019.02.21 18:42:27
-03'00'

Assinado de forma digital
por ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 19:31:41
-03'00'

através de parafusos. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, cuja moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Base para suporte de tomadas deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,2 mm, dobrada em forma de "U", medindo 401x135x120mm (LxPxH). Fixada no tampo através de parafusos. Espelho de Tomadas fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,91mm, contendo abas laterais nas extremidades para fixação no tampo por parafuso. Deverá possuir furação para 4 tomadas elétricas e 3 conectores RJ45.

ESTRUTURA

Autoportante, deverá ser composta por 4 pés verticais, travessa horizontal e duas estruturas terminais.

Pés Verticais

Pés verticais deverão ser fornecidos em tubo de aço do tipo oblongo com no mínimo 1,2 mm de espessura, devem possuir sapata oblonga em polipropileno niveladora.

Travessa Horizontal

Travessa horizontal deverá ser fornecido em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura.

Estrutura Terminal

Deverá ser produzida em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, cortada e dobrada em formato de trapézio aberto (sem a base). No topo do trapézio deve possuir dois engates em chapa de aço com no mínimo 3,8mm de espessura.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 524200000113

CATMAT: 150056

20 MESA ORGÂNICA MEDINDO APROX. 1600X700X1600X700X740 MM (LXPXLXPXH) TAMPO

Deverá ser fornecido em formato "L" (orgânico) em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos.

Tampa Basculante

Deverá possuir medida de 300x135mm, fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,9mm. O quadro inferior deve ser composto por chapa de aço com espessura de no mínimo 0,75mm de espessura com abas para fixação sob o tampo através de parafusos auto atarrachantes. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, de forma que a moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Base para Tomadas deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,2 mm, dobrada em forma de "U", medindo 401x135x120 mm (LxPxH). Fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes. Espelho de Tomadas fornecida em chapa de aço com no mínimo 0,91mm, contendo abas laterais nas extremidades

17

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:8 CHIURATTO:89005155868
9005155868 Dados: 2019.02.21
17:58:40 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:122595838 PEROTTI:122595838
57 Dados: 2019.02.21 18:34:58 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital
por ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804 SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 19:33:16
-03'00'

para fixação no tampo por parafuso. Deverá possuir furação para 4 tomadas elétricas e 3 conectores RJ45.

Passa Cabos

Deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo 80x80mm, com furo central de 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa em formato circular com 69 mm de diâmetro, produzida em ABS injetado.

ESTRUTURA

Autoportante deverá ser composta por dois cavaletes laterais, duas travessas horizontais, uma coluna de canto e uma travessa de ligação.

Cavelete Lateral

Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavelete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada ao perfil. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo "pata" sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura.

Travessa Horizontal

A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessas em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura.

Coluna de Canto

Deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,2 mm, dobrada em forma de "V" com passagem de cabos interna. Deve possuir tampa em chapa de aço com espessura de no mínimo 0,75 mm, engatada na coluna por gancho de saque rápido. Na extremidade inferior deve possuir um nivelador de altura.

Travessa de ligação

Deverá ser fornecido um conjunto de travessas soldadas entre si em forma de "Y", em tubo de aço de 20x50 mm com espessura de no mínimo 1,5mm. Em cada extremidade do conjunto deve possuir um dispositivo de montagem com função de engate e travamento.

PAINEL FRONTAL

Deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em PVC, na mesma cor do laminado. Fixado através de suportes fabricados em chapa de aço.

CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO

Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de "C". Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. As larguras das mesas podem variar para cima ou para baixo em 10cm. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 524200000114

CATMAT: 150056

18

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
005155868
Dados: 2019.02.21
17:59:05 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857
PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:39:27 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:2583095080
4
Dados: 2019.02.21 19:34:39 -03'00'

21 MESA ORGÂNICA MEDINDO APROX. 1400X700X1400X700X740 MM (LXPXLXPXH) - TAMPO

Deverá ser fornecido em formato "L" em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos.

Tampa Basculante

Deverá possuir medida de 300x135mm, fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,9mm. O quadro inferior deve ser composto por chapa de aço com espessura de no mínimo 0,75mm de espessura com abas para fixação sob o tampo através de parafusos auto atarrachantes. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, de forma que a moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Base para Tomadas deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,2 mm, dobrada em forma de "U", medindo 401x135x120 mm (LxPxH). Fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes. Espelho de Tomadas fornecida em chapa de aço com no mínimo 0,91mm, contendo abas laterais nas extremidades para fixação no tampo por parafuso. Deverá possuir furação para 4 tomadas elétricas e 3 conectores RJ45.

Passa Cabos

Deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo 80x80mm, com furo central de 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa em formato circular com 69 mm de diâmetro, produzida em ABS injetado.

ESTRUTURA

Autoportante deverá ser composta por dois cavaletes laterais, duas travessas horizontais, uma coluna de canto e uma travessa de ligação.

Cavelete Lateral

Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavelete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada ao perfil. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo "pata" sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura.

Travessa Horizontal

A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessas em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura.

Coluna de Canto

Deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,2 mm, dobrada em forma de "V" com passagem de cabos interna. Deve possuir tampa em chapa de aço com espessura de no mínimo 0,75 mm, engatada na coluna por gancho de saque rápido. Na extremidade inferior deve possuir um nivelador de altura.

Travessa de ligação

Deverá ser fornecido um conjunto de travessas soldadas entre si em forma de "Y", em tubo de aço de 20x50 mm com espessura de no mínimo 1,5mm. Em cada extremidade do conjunto deve possuir um dispositivo de montagem com função de engate e travamento.

PAINEL FRONTAL

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
005155868 Dados: 2019.02.21 17:59:36 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583 PEROTTI:12259583857
857 Dados: 2019.02.21 18:35:58 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:2583095080
4 Dados: 2019.02.21 19:36:00 -03'00'

Deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em PVC, na mesma cor do laminado. Fixado através de suportes fabricados em chapa de aço.

CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO

Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de "C". Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. As larguras das mesas podem variar para cima ou para baixo em 10cm (OU SIMILAR)

Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 524200000115

CATMAT: 150056

22 MESA ORGÂNICA MEDINDO APROX. 1200X700X1200X700X740 MM (LXPXLXPXH) - TAMPO

Deverá ser fornecido em formato "L" em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos.

Tampa Basculante

Deverá possuir medida de 300x135mm, fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,9mm. O quadro inferior deve ser composto por chapa de aço com espessura de no mínimo 0,75mm de espessura com abas para fixação sob o tampo através de parafusos auto atarrachantes. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, de forma que a moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Base para Tomadas deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,2 mm, dobrada em forma de "U", medindo 401x135x120 mm (LxPxH). Fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes. Espelho de Tomadas fornecida em chapa de aço com no mínimo 0,91mm, contendo abas laterais nas extremidades para fixação no tampo por parafuso. Deverá possuir furação para 4 tomadas elétricas e 3 conectores RJ45.

Passa Cabos

Deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo 80x80mm, com furo central de 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa em formato circular com 69 mm de diâmetro, produzida em ABS injetado.

ESTRUTURA

Autoportante deverá ser composta por dois cavaletes laterais, duas travessas horizontais, uma coluna de canto e uma travessa de ligação.

Cavalete Lateral

Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal.

Cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço

20

JOSE ALBERTO
CHIURATTO:8
9005155868

Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:8900515586
8
Dados: 2019.02.21
18:00:01 -03'00'

CARLOS ANTONIO
PEROTTI:122595838
57

Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:122595838
57
Dados: 2019.02.21 18:36:34
-03'00'

ALBERTO
CHIURATTO
SEABRA:258309508
04

Assinado de forma digital
por ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21
19:37:29 -03'00'

estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil produzido em PVC rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido encaixada ao perfil. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo "pata" sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura.

Travessa Horizontal

A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessas em tubo de aço retangular 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura.

Coluna de Canto

Deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,2 mm, dobrada em forma de "V" com passagem de cabos interna. Deve possuir tampa em chapa de aço com espessura de no mínimo 0,75 mm, engatada na coluna por gancho de saque rápido. Na extremidade inferior deve possuir um nivelador de altura.

Travessa de ligação

Deverá ser fornecido um conjunto de travessas soldadas entre si em forma de "Y", em tubo de aço de 20x50 mm com espessura de no mínimo 1,5mm. Em cada extremidade do conjunto deve possuir um dispositivo de montagem com função de engate e travamento.

PAINEL FRONTAL

Deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em PVC, na mesma cor do laminado. Fixado através de suportes fabricados em chapa de aço.

CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO

Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de "C". Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. As larguras das mesas podem variar para cima ou para baixo em 10cm. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 524200000116

CATMAT: 150056

23 GAVETEIRO VOLANTE COM 4 GAVETAS MEDINDO APROX. 400X490X639 MM (LXPXH) OU 330X490X639 MM (LXPXH)

CORPO

Deverá ser composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior revestida em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. As laterais devem possuir batente para gaveta em alumínio e perfil PVC com função de minimizar impactos ao fechar as gavetas A base deve receber 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro de Ø 35 mm, fabricados em polipropileno copolímero na cor preta respeitando as normas da ABNT e base do rodízio em aço com no mínimo 1,5 mm de espessura. Para união dos componentes do corpo deve ser utilizado (pino de aço com rosca e bucha

JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21 18:00:31 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:37:09 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 19:38:52 -03'00'

plástica) e cavilhas, garantindo a per' união entre as peças. Os rodízios devem ser fixados nas extremidades da base do gaveteiro por 4 parafusos.

GAVETA

Gavetas deverão ser fornecidas com corpo injetado em termoplástico do tipo ABS com no mínimo 2 mm de espessura, na cor preto liso, em forma de "U" devendo possuir nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças em chapa de aço laminado, dobrada com no mínimo 1,0 mm de espessura e composta de roldanas em poliacetal autolubrificadas, e pintura eletrostática na cor preta. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de ¾ do comprimento nominal.

FECHADURA

Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° com capa plástica escamoteável, com travamento simultâneo de todas as gavetas.

FIXAÇÃO

A união dos componentes do corpo deverá ser realizada por sistema (pino de aço com rosca e bucha plástica) e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios deverão ser fixados através de suas bases em aço na base do gaveteiro por parafusos.

ACESSÓRIOS

Cada gaveteiro acompanha um porta lápis produzido em material termoplástico, com quatro cavidades.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. .(OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 5242000000117

CATMAT: 71404

24 GAVETEIRO VOLANTE COM 3 GAVETAS MEDINDO APROX. 400X490X583 MM (LXPXH) OU 330X490X583 MM (LXPXH)

CORPO

Deverá ser composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior revestida em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. As laterais devem possuir batente para gaveta, fabricado em perfil de alumínio com nervuras estruturais e alojamento frontal para instalação de batedor com função de minimizar impactos ao fechar as gavetas. A base deve receber 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro de Ø 35 mm, fabricados em polipropileno copolímero na cor preta respeitando as normas da ABNT e base do rodízio em aço com no mínimo 1,5 mm de espessura. Para união dos componentes do corpo deve ser utilizado sistema (pino de aço com rosca e bucha plástica) e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios devem ser fixados nas extremidades da base do gaveteiro por 4 parafusos.

GAVETA

Gavetas deverão ser fornecidas com corpo injetado em termoplástico do tipo ABS com no mínimo 2 mm de espessura, na cor preto liso, em forma de "U" devendo possuir nervuras

22

JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21 18:00:56 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:1225958385
Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:1225958385
Dados: 2019.02.21 18:37:41 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO:2583095080
Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO:2583095080
Dados: 2019.02.21 19:40:16 -03'00'

4

FL. 1153
Lm
Universidade Federal do Rio de Janeiro

estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corredeiras em chapa de aço laminado, dobrada com 1,0 mm de espessura e composta de roldanas em poliacetal autolubrificadas, e pintura eletrostática na cor preta. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de ¾ do comprimento nominal.

FECHADURA

Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° com capa plástica escamoteável, com travamento simultâneo de todas as gavetas.

ACESSÓRIOS

Cada gaveteiro acompanha um porta lápis produzido em material termoplástico, com quatro cavidades.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 5242000000118

CATMAT: 71404

25 GAVETEIRO FIXO COM 2 GAVETAS (DIMENSÃO DO CORPO MEDINDO APROX. 400X485X322 (LXPXH)) OU (DIMENSÃO DO CORPO MEDINDO APROX. 330X485X322 (LXPXH))

CORPO

Deverá ser composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior revestida em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. As laterais possuem batente para gaveta, fabricado em perfil de alumínio com nervuras estruturais, alojamento frontal para instalação de batedor com função de minimizar impactos ao fechar as gavetas. DISTANCIADORES SUPERIOR

Deverá ser fornecido em chapa aço carbono com espessura de no mínimo 2,7mm com 75mm altura.

GAVETA

Gavetas deverão ser fornecidas com corpo injetado em termoplástico do tipo ABS com no mínimo 2 mm de espessura, na cor preto liso, em forma de "U" devendo possuir nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corredeiras em chapa de aço laminado, dobrada com no mínimo 1,0 mm de espessura e composta de roldanas em poliacetal autolubrificadas, e pintura eletrostática na cor preta. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de ¾ do comprimento nominal.

FECHADURA

Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° com capa plástica escamoteável, com travamento simultâneo de todas as gavetas.

ACESSÓRIOS

Cada gaveteiro acompanha um porta lápis produzido em material termoplástico, com quatro cavidades.

ACABAMENTO

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21
18:01:20 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:122595838
57
Dados: 2019.02.21 18:38:18 -03'00'

ALBERTO Assinado de forma digital
por ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950
804
Dados: 2019.02.21
19:41:40 -03'00'

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 5242000000119

CATMAT: 71404

26 MESA RETA EXECUTIVA MEDINDO APROX. 1800X800X740 MM (LXPXH) TAMPO

Deverá ser em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com as faces superiores e inferiores revestidas em laminado melamínico de baixa pressão lisas ou madeiradas ou ainda revestidos em lamina de madeira. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC ou lamina de madeiracom no mínimo 2mm de espessura, com raios de 2,5mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as padrões normativos da ABNT de ergonomia. Deverá permitir opção de tampa basculante com base para tomadas.

Tampa Basculante

Com medida de 300x135mm, deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,9mm. O quadro inferior composto por chapa de aço com espessura de com 0,75mm, deverá possuir abas para fixação sob o tampo através de parafusos.

Todo o conjunto deverá ficar encaixado no tampo, cuja moldura fique alinhada à superfície de trabalho.

Base para Tomadas

Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura dobrada em forma de "U". Fixada no tampo através de parafusos. Espelho de Tomadas deverá ser fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,91mm, contendo abas laterais nas extremidades para fixação no tampo por parafuso. Deverá possuir furação para 4 tomadas elétricas e 3 conectores RJ45.

ESTRUTURA

Deverá ser Autoportante composta por dois quadros laterais (cavaletes), duas travessas terminais e uma travessa estrutural central.

Quadro Lateral

Cada quadro deverá ser formado por duas colunas verticais em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, posicionadas diagonalmente. As colunas deverão ser unidas por duas travessas horizontais em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura de 20x70mm, sendo a superior soldada e a inferior fixada através de parafusos e chapa de fixação em aço com no mínimo 3,35 mm de espessura.

Travessa Terminal

Deverá ser fornecida em tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5mm em formato de trapézio aberto.

Travessa Estrutural

Deverá ser composta por um tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, com um dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do tubo e composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento do engate. Na região central de cada travessa, deverá haver um apoio em chapa de aço com no mínimo 1,9mm.

ACESSÓRIOS

24

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89 CHIURATTO:89005155868
005155868 Dados: 2019.02.21
18:02:07 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
PEROTTI:12259583857 CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:38:47 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital
por ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804 SEABRA:25830950804
SEABRA:25830950804 Dados: 2019.02.21 19:43:03
-03'00'

Painel Frontal

Deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão liso madeirado ou ainda revestidos em lamina de madeira, e nas faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou lamina de madeira. Deverá ser 200mm menor que a mesa em seu comprimento, fixado através de duas chapas de aço dobradas com no mínimo 2,7mm de espessura.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 5242000000120

CATMAT: 150056

27 MESA EXECUTIVA AUXILIAR MEDINDO APROX. 1400X800X740 MM (LXPXH) TAMPO

Deverá ser em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com as faces superiores e inferiores revestidas em laminado melamínico de baixa pressão lisas ou madeiradas ou ainda revestidos em lamina de madeira. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC ou lamina de madeira com no mínimo 2mm de espessura, com raios de 2,5mm nas extremidades superior e inferior de acordo com os padrões normativos da ABNT de ergonomia. Deverá permitir opção de tampa basculante com base para tomadas.

Tampa Basculante

Com medida de 300x135mm, deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,9mm. O quadro inferior composto por chapa de aço com espessura de com no mínimo 0,75mm, deverá possuir abas para fixação sob o tampo através de parafusos.

Todo o conjunto deverá ficar encaixado no tampo, cuja moldura fique alinhada à superfície de trabalho.

Base para Tomadas

Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura dobrada em forma de "U". Fixada no tampo através de parafusos. Espelho de Tomadas deverá ser fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,91mm, contendo abas laterais nas extremidades para fixação no tampo por parafuso. Deverá possuir furação para 4 tomadas elétricas e 3 conectores RJ45.

ESTRUTURA

Deverá ser composto por um quadro lateral (cavelete), uma travessa terminal, uma travessa estrutural e um conjunto de engate terminal.

Quadro Lateral

O quadro deverá ser formado por duas colunas verticais em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, posicionadas diagonalmente. As colunas deverão ser unidas por duas travessas horizontais em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura de 20x70mm, sendo a superior soldada e a inferior fixada através de parafusos e chapa de fixação em aço com no mínimo 3,35 mm de espessura.

Travessa Terminal

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
CHIURATTO:8 por JOSE ALBERTO
9005155868 CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21
18:02:41 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
PEROTTI:12259583857 CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:39:21 -03'00'

Deverá ser fornecida em tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5mm em formato de trapézio aberto.

Travessa Estrutural

Deverá ser composta por um tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, com um dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do tubo e composto por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento do engate. Na região central de cada travessa, deverá haver um apoio em chapa de aço com no mínimo 1,9mm.

Conjunto de Engate Terminal

Deverá ser composto por chapa de aço com no mínimo 1,9mm, com 276mm de comprimento. Na região central, deverá ser soldado o engate linear em chapa de aço com no mínimo 3,8mm, onde será engatada a travessa estrutural com o dispositivo de montagem regulável. Deverá ser composta de dois perfis em chapa de aço com no mínimo 1,5mm independentes, garantindo o alinhamento entre a superfície de trabalho dos tampos das mesas auxiliar e principal.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 524200000121

CATMAT: 150056

28 ESTAÇÃO LINEAR PARA DUAS PESSOAS MEDINDO APROX. 1400X1400X740 MM (LXPXH) TAMPOS

Deverá ser composto por dois tampos em formato retangular, em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais dos tampos devem receber fita de borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura na mesma cor do laminado, com raio de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT.

Tampa Basculante

Deverá possuir duas tampas basculantes (uma para cada usuário), com corpo, tampa e perfil de acabamento em chapa de aço, sendo o corpo com 0,9 mm de espessura e a tampa e perfil de acabamento com no mínimo 1,9 mm de espessura. Medidas finais de 300x135 mm (LxP). Deverá ser encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo por parafusos.

ESTRUTURA

Autoportante composta por dois cavaletes terminais, duas travessas horizontais e duas calhas horizontais;

Cavalete Terminal

Deverá ser composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de "U", em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura de 50x50 mm. Deverá possuir 4 suportes em chapa em aço dobrada com no mínimo 1,9 mm de espessura, fixados na parte superior da travessa horizontal por parafusos. A travessa horizontal deverá possuir duas chapas de engate (na face lateral interna), em chapa de aço com no mínimo 3,8 mm de espessura, nas quais serão fixadas as travessas horizontais. Nas extremidades inferiores

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:8
9005155868
CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21
18:03:09 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
PEROTTI:12259583857
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:39:54 -03'00'

ALBERTO Assinado de forma digital
CHIURATTO por ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
SEABRA:25830950804
4 Dados: 2019.02.21 19:46:09
-03'00'

deverá ser composta de sapatas quadradas em termoplástico e nivelador de altura base em polipropileno.

Travessa Horizontal

Deverá ser fornecida em formato retangular em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura de 20x50 mm, fixada ao cavalete através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro da travessa com a função de engate e travamento das chapas de engate.

Calha Horizontal

Deverá ser fornecida em formato de "U" em chapa de aço com no mínimo 0,75 mm de espessura. Deverá ser fixada no tampo através de 2 suportes em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura dobrada em forma de "U". Nas extremidades finais da estação deverá possuir tampas em chapa de aço dobrada com no mínimo 0,75 mm de espessura.

Calha Vertical Deverá ser composta por corpo e tampa removível, em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, sendo o corpo dobrado em forma de "C", com 45 mm de largura, e tampa dobrada em forma de "C", com ganchos para encaixe no corpo. A calha deverá ser fixada nas colunas verticais através de parafusos e encaixada nas sapatas.

Suporte Fixo Horizontal para CPU

Deverá ser fornecida por base em placa com partícula de madeira de média densidade de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, e nas faces laterais deverá receber borda reta em PVC com no mínimo 3mm de espessura. Deverá ser fixado através de quatro suportes, sendo um em cada extremidade da base, em chapa de aço com no mínimo 1,9mm, dobrada em formato de "S". Deverá possuir também dobras laterais para reforço estrutural e fixação por parafusos.

Espelho de Tomadas

Deverá ser fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,9 mm de espessura dobrada em forma de "U", fixado na face inferior do tampo por parafusos. Deverá possuir furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 5242000000122

CATMAT: 150056

29 DIVISOR PARA MESA RETA E ORGÂNICA MEDINDO APROX. 1600MM. DIVISOR DE MESAS

Deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, revestidos nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, e nas faces laterais deverá receber fita de borda reta produzida em PVC com 1mm de espessura na mesma cor do laminado.

FACE SUPERIOR

Deverá receber perfil em alumínio extrudado para encaixe de acessórios. Deve possuir 1400 mm de largura, altura total de 254 mm, e altura final de 970 mm em relação ao piso. O divisor lateral deverá ser fixado através de perfil em "L" em chapa de aço dobrado com no mínimo 2,7 mm de espessura, e parafuso.

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89 CHIURATTO:89005155868
005155868 Dados: 2019.02.21 18:03:40
-03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:40:28 -03'00'

ALBERTO Assinado de forma digital
por ALBERTO CHIURATTO
CHIURATTO SEABRA:25830950804
SEABRA:25830950804
4 Dados: 2019.02.21
19:47:40 -03'00'

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 5242000000123

CATMAT: 150482

30 DIVISOR PARA MESA RETA E ORGÂNICA MEDINDO APROX. 1400MM DIVISOR DE MESAS

Deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, revestidos nas duas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, e nas faces laterais recebe fita de borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado.

FACE SUPERIOR

Deverá receber perfil em alumínio extrudado para encaixe de acessórios. Deverá possuir 1200 mm de largura, altura total de 254 mm, e altura final de 970 mm em relação ao piso. O divisor lateral deverá ser fixado através de perfil em “L” em chapa de aço dobrado com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafuso.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 5242000000124

CATMAT: 150482

31 DIVISOR PARA MESA RETA E ORGÂNICA MEDINDO APROX. 1200MM DIVISOR DE MESAS

Deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, revestidos nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, e nas faces laterais recebe fita de borda reta produzida em PVC com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado.

FACE SUPERIOR

Deverá receber perfil em alumínio extrudado para encaixe de acessórios. Deverá possuir 1000 mm de largura, altura total de 254 mm, e altura final de 970 mm em relação ao piso. O divisor lateral deve ser fixado através de perfil em “L” em chapa de aço dobrado com no mínimo 2,7 mm de espessura por parafuso.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão

28

JOSE ALBERTO
CHIURATTO:8
9005155868

Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21
18:04:27 -03'00'

CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259585857

Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259585857
Dados: 2019.02.21 18:41:02 -0300'

ALBERTO
CHIURATTO
SEABRA:2583095080
4

Assinado de forma digital
por ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 19:49:07
-03'00'

de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 5242000000125

CATMAT: 150482

32 MESA RETA PÉ PAINEL EM COURO MEDINDO APROX. 2200X1000X740mm TAMPO

Deverá ser fornecida em formato retangular em placa de fibra de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com as faces superiores e inferiores revestidas em laminado melamínico de baixa pressão lisas ou madeiradas. A partir de 12 mm, as faces laterais, frontal e posterior deverão ser rebaixadas por usinagem e pintado. As arestas em todo o contorno, com raios de 2,5mm nas extremidades superior e inferior de acordo com os padrões normativos da ABNT de ergonomia, deverão receber borda nas faces laterais. A face superior do tampo deverá ser revestida de couro, inclusive nas faces frontais e posteriores (lado do usuário e do interlocutor), fazendo a função de borda. Deverá permitir opção de tampa basculante em alumínio com abertura para ambos os lados, em alumínio encaixado sobre o tampo, com suporte inferior. O suporte inferior, deverá ser fornecido em chapa de aço dobrada com no mínimo 0,75mm de espessura e fixado sob o tampo por parafusos, para encaixe do suporte ou barra de tomadas.

ESTRUTURA

Deverá ser composta por quadro estrutural, régua de apoio do tampo e quatro colunas verticais.

Quadro estrutural

Deverá ser fornecido em tubo de aço 25x50mm com espessura de no mínimo 1,5mm, composto de cantoneiras em chapa de aço de no mínimo 3,35mm de espessura soldadas nos cantos de junção das travessas.

Régua de apoio do tampo

Deverão ser fornecidas em chapa de aço com espessura de no mínimo 3,35 mm e 50mm de largura.

Colunas verticais

Deverão ser em formato quadrado medindo 40x40x1,5mm de espessura, composto de sapata fixa em aço 50x50x4,75mm.

Colunas

Deverão ser fixados no quadro estrutural através de fixador interno em barra de aço maciça de 25x25x70mm e um fixador externo em barra de aço maciça de 25x25x45mm, através de parafusos. Espelho de tomadas deverá ser fornecido em chapa de aço com 0,9 mm de espessura dobrada em forma de "U". Deverá possuir furações para 04 tomadas elétricas e 3 RJ45, com ou sem tomadas.

PAINEIS DE FECHAMENTO LATERAL (interno e externo)

Deverão ser fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, com faces laterais em borda de PVC de 1mm na cor do laminado. A face externa, tanto dos painéis internos quando externos, deverá ser revestida de couro. Os painéis deverão ser fixados internamente entre si através de perfis em chapa de aço de com 1,5mm de espessura. O conjunto deverá ser fixado no quadro estrutural da estrutura através de parafusos. O tampo deverá ser fixado no quadro estrutural, por buchas metálicas embutidas na face inferior do tampo e parafusos.

Canaleta vertical

29

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
005155868
Dados: 2019.02.21
18:05:03 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857
PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:41:37 -0300'

ALBERTO Assinado de forma digital
por ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
CHIURATTO
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21
19:50:48 -03'00'

Deverá ser fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,75mm de espessura dobrada em forma de "C", medindo 60x30x650mm e fixada no painel fechamento lateral por parafusos.

PAINEL FRONTAL

Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25mm de espessura, com altura de 350mm, as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais deverão receber borda reta pintada ou lamina de madeira natural com 2 mm de espessura, com raios de 2,5mm nas extremidades superior e inferior de acordo com os padrões normativos da ABNT de ergonomia. O painel deverá ser fixado no tampo através de duas mãos francesas em chapa aço com espessura de 2,65mm e parafusos.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 524200000126

CATMAT: 150056

33 MESA DE CENTRO MEDINDO APROX. Ø 1000x350mm (Ø x H) TAMPO:

Em formato circular produzido em MDP de 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP ou lamina de madeira. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (3mm de espessura), com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt.

ESTRUTURA: Composta por base inferior, coluna central e base superior. Base inferior composta de disco base Ø490mm produzido em aço (6,35mm de espessura) e disco de acabamento Ø490mm produzido em aço (1,2mm de espessura). Coluna central em tubo Ø 64mmx320mm produzido em aço (2,25mm de espessura), na base do qual é soldado uma arruela para fixação na base inferior. Base superior em disco Ø300mm produzida em aço (3,4mm de espessura) ou 3 pés em alumínio diâmetro mínimo de 37 mm.

FIXAÇÃO : Base inferior e coluna central unidos por 3 parafusos M8x25mm. Base superior e coluna soldados entre si. Base superior fixada no tampo através de 4 parafusos M6x16mm nas buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo.

ACABAMENTO: Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 524200000127

CATMAT: 150056

34 MESA DE CANTO MEDINDO APROX. Ø 600x350mm (Ø x H) TAMPO:

Em formato circular produzido em MDP de 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP ou lamina de madeira. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (3mm de espessura), com raios de 3mm nas extremidades

30

JOSE ALBERTO
CHIURATTO:8
9005155868

Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21
18:05:30 -03'00'

CARLOS ANTONIO
PEROTTI:122595838
57

Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:122595838
Dados: 2019.02.21 18:42:11
-03'00'

ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804

Assinado de forma digital por
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 19:52:28 -03'00'

FL. 1157
Assinatura

superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt.

ESTRUTURA: Composta por base inferior, coluna central e base superior. Base inferior composta de disco base Ø490mm produzido em aço (6,35mm de espessura) e disco de acabamento Ø490mm produzido em aço (1,2mm de espessura). Coluna central em tubo Ø 64mmx320mm produzido em aço (2,25mm de espessura), na base do qual é soldado uma arruela para fixação na base inferior. Base superior em disco Ø300mm produzida em aço (3,4mm de espessura) ou 3 pés em alumínio diâmetro mínimo de 37 mm).

FIXAÇÃO : Base inferior e coluna central unidos por 3 parafusos M8x25mm. Base superior e coluna soldados entre si. Base superior fixada no tampo através de 4 parafusos M6x16mm nas buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo.

ACABAMENTO: Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 524200000128

CATMAT: 150056

FINAL DO LOTE 2

LOTE 03

POLTRONAS e SOFAS – PADRÃO SUPERIOR – visa mobiliar ambientes com alta tecnologia para melhorar o desempenho e a performance dos usuários, aumentando a sustentação, a respirabilidade e o amortecimento dos produtos sempre prezando pela ergonomia, design, qualidade e funcionalidade em prol da UFPA.

35 CADEIRA SECRETARIA ESPALDAR MÉDIO TELADA, COM BRAÇOS.

Assento: deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura fixado ao mecanismo. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo 45 mm de espessura densidade mínima 50 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Acabamento externo deverá ser em tecido ou vinil cor a definir. Contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado com no mínimo 2,5 mm de espessura. Dimensões mínimas do assento: 450x440 mm (LxP). Regulagem de altura do assento deverá ser realizada através de pistão a gás com curso de 130 mm, com acionamento por alavanca.

Encosto espaldar médio: deverá ser fornecido com formado anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura de Ø 22,2 mm, dobrado e soldado em forma de quadro. Revestido em tela flexível. Dimensões mínimas do encosto: 448x375 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo através de um suporte composto por duas hastes em tubo de aço com formato oblongo de 18x43 mm com espessura mínima de 1,5 mm, soldados entre si em forma de “T”. Regulagem de altura do encosto deverá permitir curso de 70 mm em 5 posições e acionamento por botão. Regulagem de inclinação do encosto deverá permitir variação de 90° a 105° (em relação ao assento) com acionamento por alavanca e travamento na posição desejada.

Braço regulável: deverá ser fornecido com estrutura em tubo de aço no formato oblongo com no mínimo 1,5 mm de espessura dobrada em forma de “U”. Nas extremidades superiores deverá receber haste móvel regulável na altura, em formato de “T”, injetada em material termoplástico

31

JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868

Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21
18:05:56 -03'00'

CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857

Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:02:44 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804

Assinado de forma digital por
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 19:54:11
-03'00'

de alta resistência mecânica (nylon tipo 6) com 30% de fibra de vidro. Apoio de braço bipartido em material termoplástico. Deverá permitir regulagem de altura com bloqueio em até 8 posições através de botão.

Estrutura: deverá ser composta por base giratória injetada em material termoplástico de alta resistência mecânica (nylon tipo 6) com 30% de fibra de vidro na cor preta; composta por 5 rodízios de duplo giro (Ø50 mm) injetados material termoplástico de alta resistência mecânica (nylon tipo 6) com reforço em poliuretano para rodízio piso frio (maior resistência à abrasão); Pistão a gás que atenda a norma internacional de qualidade e segurança DIN 4550 – Classe 4, protegido por tubo industrial de Ø50 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura e mecanismo de regulagem. Mecanismo deverá ser fornecido com canaleta central fabricada em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura dobrada em forma de “U”. Deverá ser composto por alavancas para acionamento da regulagem de altura e regulagem de inclinação do encosto. A regulagem de inclinação do encosto deverá ser do tipo “freio fricção”. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto, deverá ser realizado através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80µm, e seqüencialmente selagem da pintura à pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. (OU SIMILAR) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 5242000000129

CATMAT: 14273

36 POLTRONA PRESIDENTE TELADA, COM BRAÇOS, APOIO DE CABEÇA E APOIO LOMBAR ASSENTO

Deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetada com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do assento ao mecanismo. Assento deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetada com 48 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. Contra assento injetado em polipropileno com no mínimo 2,5 mm de espessura dispensando o uso de perfil de borda. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso de 100 mm e acionamento através de alavanca com “alma” em barra de aço de 6x8 mm com acabamento em polipropileno. Dimensões do assento: 456x475 mm (LxP).

ENCOSTO

Deverá ser fornecido em espaldar alto, formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura, apoio de cabeça e tela. Estrutura do encosto deverá ser fornecida em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de quadro. Na base deverá ser soldado suporte de fixação do encosto em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em forma de “C”. Na parte superior deverá possuir 2 pinos para fixação do apoio de cabeça. Dimensões do encosto sem apoio de cabeça: 450x735 mm (LxH).

APOIO DE CABEÇA FIXO

Deverá ser composto por “alma” em compensado de madeira com 12 mm de espessura. Na parte frontal o apoio de cabeça deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminada com 20 mm de espessura de densidade entre 40 e 50 Kg/m³. Na parte posterior deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminada com 5 mm de espessura densidade de 20 Kg/m³ revestido em tela (mesma do encosto). Dimensões do apoio de cabeça: 400x191 mm (LxP). Apoio lombar deverá

32

JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
005155868
Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21 18:06:36 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:43:22 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 19:55:53 -03'00'

ser composto por “alma” em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada. Fixado na parte posterior do encosto, diretamente na tela, através de suporte em polipropileno (fixado na parte interna da tela) e acabamento em nylon (na parte externa). Apoio lombar medindo 258x102 mm (LxH), revestido em TNT. Deverá possuir regulagem de altura com curso de 67 mm, através de deslizamento do apoio acionado por botão em nylon.

BRAÇO REGULÁVEL

Deverá ser composto por travessa central em chapa de aço com 3,75mm de espessura, fixada na “alma” do assento através de parafusos, e posicionada entre a espuma e a “alma”. Fixado nas extremidades da travessa central por parafusos, externamente ao assento, possui dois calços medindo 72,8x91,7x21,6mm injetados em nylon com 30 % de fibra de vidro fixados os braços reguláveis através de parafusos e calço oblongo medindo em chapa de aço com 2,65 mm de espessura. O braço regulável deverá ser composto de haste fixa em “L” em nylon, haste regulável em nylon com botão frontal para acionamento do mecanismo e apoios injetados em poliuretano medindo 75x242 mm (LxP). Regulagem de altura com curso deverá ser de 70 mm.

ESTRUTURA

Deverá ser composta por coluna a gás, base e rodízios: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso de 100 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. “Pistão com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26’16” inferior (coluna) e superior (pistão). Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Com comprimento de 98,2 mm proporcionando guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistão a gás para regulagem de altura deverá estar em conformidade com a norma DIN 4550 classes 3, fixados ao tubo central através de porca. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) “patas”, injetada em nylon tipo 6 com 30% de fibra de vidro, na cor preta, com nervuras estruturais na face inferior para maior resistência. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26’16”, sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Diâmetro total de 700 mm composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço, fosfatizado e pintado com tinta em pó epóxi, cone morse de travamento da coluna em alumínio injetado.

REGULAGEM

A inclinação do assento/encosto deverá permitir inclinação sincronizada na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola automático. Regulagem de profundidade do assento deverá ser através de mecanismo deslizante com curso de 60 mm em 7 estágios e acionamento por alavanca em poliamida. Regulagem de altura dos apoios deverá ser com curso de 70 mm e acionamento através de botão.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas..(OU SIMILAR)

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
005155868
Dados: 2019.02.21
18:07:06 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:122595838
57
PEROTTI:122595838
Dados: 2019.02.21 18:41:37 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 19:57:30 -03'00'

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 5242000000130

CATMAT: 150664

37 POLTRONA ESPALDAR MEDIO FIXA TELADA COM BRAÇOS ASSENTO

Deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetada com 12 mm de espessura com fixação do assento ao mecanismo. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 48 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. Contra assento injetado em polipropileno com no mínimo 2,5 mm de espessura dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões do assento: 456x475 mm (LxP).

ENCOSTO

Deverá ser fornecida em espaldar médio, em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. ESTRUTURA - Deverá ser fornecida em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de quadro. Na base deverá ser soldado suporte de fixação do encosto em chapa de aço com 4,75 mm de espessura dobrada em forma de “C”. Dimensões do encosto: 450x660 mm (LxH). Tela em tecido, na cor à definir.

BRAÇO

A estrutura dos braços deverá ser um prolongamento da estrutura em tubo de aço com 2,25 mm de espessura. Deverá receber apoios em poliuretano injetado com “alma” em chapa de aço com no mínimo 3,2 mm de espessura. Dimensões do apoio: 44x295x16 mm (LxPxH). Os apoios deverão ser encaixados e fixados por parafusos. Cada braço deverá receber uma ponteira de acabamento produzida em polietileno.

ESTRUTURA

Deverá ser composta por base suspensa em uma única peça em tubo de aço com no mínimo 2,25 mm de espessura dobrado em forma de “C”, recebe uma travessa frontal e duas travessas de suporte do assento soldadas perpendicularmente à travessa frontal, em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura. As travessas de suporte do assento deverão ser unidas por uma chapa de fixação da mola fixa, em chapa de aço com 4,75 mm de espessura, dobrada em forma de “U”, medindo 130x75x27 mm (LxPxH). Deverá receber sapatas protetoras em poliamida, sendo as sapatas frontais fixadas por parafusos. O assento e encosto deverão ser fixados na estrutura através do suporte e parafusos.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 5242000000131

CATMAT: 150664

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:8 CHIURATTO:89005155868
9005155868 Dados: 2019.02.21
18:07:34 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583 PEROTTI:12259583857
857 Dados: 2019.02.21 18:48:22
-03'00'

34

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804 SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 19:59:14
-03'00'

38 POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MEDIO TELADA COM APOIO LOMBAR COM BRAÇOS E INCLINAÇÃO SINCRONIZADA

ASSENTO

Deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetada com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do assento ao mecanismo. Assento deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetada com 48 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. Contra assento injetado em polipropileno com no mínimo 2,5 mm de espessura dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões do assento: 456x475 mm (LxP).

ENCOSTO

Deverá ser fornecido espaldar médio, em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. ESTRUTURA - Deverá ser fornecida em tubo de aço com 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de quadro. Na base deverá ser soldado suporte de fixação do encosto em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em forma de “C”. Dimensões do encosto: 450x660 mm (LxH). Tela em tecido, na cor preta, lisa ou com costura. Apoio lombar composto por “alma” em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada. Deverá ser fixado na parte posterior do encosto, diretamente na tela, através de suporte em polipropileno e acabamento em nylon. Apoio lombar medindo 258x102 mm (LxH), revestido em TNT. Deverá possuir regulagem de altura com curso de 67 mm, através de deslizamento do apoio acionado por botão em nylon.

BRAÇO REGULÁVEL

Deverá ser fornecido em estrutura composta por travessa central em chapa de aço com 3,75mm de espessura, fixada na “alma” do assento através de parafuso, e posicionada entre a espuma e a “alma”. Fixado nas extremidades da travessa central por parafusos, externamente ao assento, deverá possuir dois calços medindo 72,8x91,7x21,6mm injetados em nylon com 30 % de fibra de vidro, sob os quais são fixados os braços reguláveis através de parafusos e calço oblongo medindo 23x13,5mm em chapa de aço com 2,65 mm de espessura. O braço regulável deverá ser composto de haste fixa em “L” em nylon, haste regulável em nylon com botão frontal para acionamento do mecanismo e apoios injetados em poliuretano medindo 75x242 mm (LxP). Regulagem de altura deverá ser com curso de 70 mm.

ESTRUTURA

Deverá ser composta por coluna a gás, base e rodízios: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso de 100 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. “Pistão com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26’16” inferior (coluna) e superior (pistão). Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetil de alta resistência ao desgaste. Com comprimento de 98,2 mm proporcionando guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistão a gás para regulagem de altura deverá estar em conformidade com a norma DIN 4550 classes 3, fixados ao tubo central através de porca. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) “patas”, injetada em nylon tipo 6 com 30% de fibra de vidro, na cor preta, com nervuras estruturais na face inferior para maior resistência. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26’16”, sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Diâmetro total de 700 mm composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
CHIURATTO:8 por JOSE ALBERTO
9005155868 CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21
18:08:02 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
PEROTTI:12259583857 CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:45:09 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por
SEABRA:2583095080 ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:2583095080
Dados: 2019.02.21 20:00:55
-03'00'

poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço, fosfatizado e pintado com tinta em pó epóxi, cone morse de travamento da coluna em alumínio injetado.

REGULAGEM

A inclinação do assento/encosto deverá permitir inclinação sincronizada na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola automático. Regulagem de profundidade do assento deverá ser através de mecanismo deslizante com curso de 60 mm em 7 estágios e acionamento por alavanca em poliamida. Regulagem de altura dos apoios deverá ser com curso de 70 mm e acionamento através de botão.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 524200000132

CATMAT: 150664

39 CADEIRA FIXA TRAPEZOIDAL OU 4 PÉS SEM BRAÇOS ASSENTO

Deverá ser fornecida em formato anatômico de acordo com os padrões normativos ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do assento à estrutura. Assento deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetada com 46 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado com no mínimo 2,5 mm de espessura. Dimensões do assento: 450x440 mm (LxP).

ENCOSTO

Deverá ser fornecido em espaldar baixo, em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com 12 mm de espessura e fixação do encosto ao tubo de união. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado de no mínimo 24 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões do encosto: 415x320 mm (LxH).

ESTRUTURA

Deverá ser composta por uma estrutura de forma trapezoidal ou 4 pés em tubo de aço com 1,5 mm de espessura, e duas travessas soldadas perpendicularmente na estrutura, em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, distante entre si em 155 mm (entre eixos), onde deverá ser soldada uma chapa de apoio da haste fixa, em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura. Deverá receber 4 sapatas em material termoplástico, encaixadas na base da estrutura. O encosto deve ser fixado através de uma haste dobrada em forma de “L” em tubo de aço no formato oblongo com 1,9 mm de espessura, na extremidade superior deverá ser soldada uma chapa de fixação do encosto, em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura e fixada na “alma” do encosto por parafusos, na extremidade inferior deverá ser soldada uma chapa de aço

36

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
005155868
Dados: 2019.02.21
18:08:31 -03'00'

CARLOS
ANTONIO Assinado de forma digital
por CARLOS ANTONIO
PEROTTI:122595
83857
Dados: 2019.02.21
18:43:46 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 20:02:58
-03'00'

com no mínimo 4,7 mm de espessura e fixada na chapa de apoio da haste. Dimensões gerais: 508x555x855 mm (LxPxH). Altura do assento ao piso: 440 mm (ponto médio do assento).

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC 5242000000133

CATMAT: 14723

40 CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS ASSENTO

Deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do assento ao mecanismo. Assento deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com 46 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado com no mínimo 2,5 mm de espessura. Dimensões do assento: 450x440 mm (LxP).

ENCOSTO

Deverá ser fornecido com espaldar baixo, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com 12 mm de espessura e fixação do encosto à haste. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo 24 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos, produzidos em polipropileno injetado. Dimensões do encosto: 415x320 mm (LxH).

BRAÇO REGULÁVEL

Deverá ser fornecido com estrutura em forma de “U” composta por haste fixa central em tubo de aço no formato oblongo com no mínimo 1,5 mm de espessura, devendo ser soldada à chapa central em aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, através da qual o conjunto de braços deverá ser fixado no mecanismo da cadeira por parafusos. No interior da haste fixa deverá ser encaixada a haste em “L” para a regulagem de largura e altura, em tubo de aço no formato oblongo com no mínimo 1,5 mm de espessura com furações laterais para regulagem de altura e furo oblongo para a regulagem de largura. Na extremidade superior deverá receber a haste móvel regulável na altura, em formato de “T”, injetada em nylon tipo 6 com 30% de fibra de vidro, composta por haste de formato oblongo, com extremidade superior em formato cônico para a fixação do apoio, na lateral deverá possuir botão oblongo para acionamento da regulagem de altura. Regulagem de altura deverá ser com bloqueio em até 8 posições e curso de 70 mm. Regulagem de largura com curso de 70 mm, e acionamento através de manípulo trava. Apoio de braço em poliuretano, injetado junto da “alma” em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, garantindo estabilidade dos apoios. Dimensões do apoio: 93x230x28 mm (LxPxH).

ESTRUTURA

Deverá ser composta por base giratória reta injetada em nylon tipo 6 com 30% de fibra de vidro de Ø645 mm na cor preta; 5 rodízios de duplo giro (Ø50 mm) injetados em nylon com reforço

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:8 CHIURATTO:89005155868
9005155868 Dados: 2019.02.21 18:09:06 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
PEROTTI:12259583857 Dados: 2019.02.21 18:46:22 -03'00'

em poliuretano para rodízio piso frio com suporte em polipropileno e pino metálico; pistão à gás deverá atender a norma internacional de qualidade e segurança DIN 4550 – Classe 3 ou 4, constituído por suporte em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, protegido por tudo industrial de Ø50 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, capa telescópica injetada em polipropileno e mecanismo de regulagem. Mecanismo composto por canaleta central em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura dobrada em forma de “U”, conjunto de suporte do pistão deverá ser composto por dois suportes fabricados em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura dobrada em forma de “U”, e bucha cônica fabricada em tubo de aço, soldados entre si. O conjunto deve ser soldado na parte inferior da canaleta; duas chapas de fixação do assento, sendo uma traseira e uma frontal. Os furos de fixação deverão possuir distância de 180x200 mm (entre eixos); e alavancas para acionamento da regulagem de altura e regulagem de inclinação do encosto, com “alma” em barra de aço de 6x8 mm revestida em polipropileno.

REGULAGENS

A regulagem de inclinação do encosto deverá ser do tipo “freio fricção” de 6 lâminas, possuir mola com diâmetro interno de 20 mm e pinos de giro com 10 mm de diâmetro. O encosto deve ser fixado através de uma haste em forma de “L”, composta por haste fixa em tubo de aço no formato oblongo com no mínimo 1,5 mm de espessura, deve possuir na parte frontal um botão injetado em nylon com formato circular, para de regulagem de altura, e suporte da haste produzido em chapa de aço com no mínimo 2,65 mm de espessura dobrada em forma de “C”, soldada na extremidade inferior da haste fixa e fixada na canaleta central através de pinos de giro. No interior da haste fixa deverá ser encaixada a haste regulável em tubo de aço no formato oblongo com no mínimo 1,5 mm de espessura, com furações para a regulagem de altura do encosto. O assento deve ser fixado no mecanismo por parafusos. Regulagem de altura do assento através de pistão a gás com curso de 130 mm (este curso pode sofrer alteração de até -15% devido a taxa de compressão) e acionamento por alavanca. Regulagem de altura do encosto com curso de 80 mm em 5 posições de altura e acionamento por botão. Regulagem de inclinação do encosto deverá permitir variação de 90° a 115° (em relação ao assento) com travamento na posição desejada e acionamento por alavanca.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC 5242000000134

CATMAT: 14723

41 CADEIRA EXECUTIVA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS ASSENTO

Deverá ser fornecido com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do assento ao mecanismo. Assento deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com 46 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado com no mínimo 2,5 mm de espessura. Dimensões do assento: 450x440 mm (LxP).

38

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89 CHIURATTO:89005155868
005155868 Dados: 2019.02.21
18:09:33 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583 PEROTTI:12259583857
857 Dados: 2019.02.21 18:46:59
-03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
SEABRA:25830950804 Dados: 2019.02.21 20:04:42
-03'00'

ENCOSTO

Deverá ser fornecido com espaldar baixo, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do encosto à haste. Deverá ser estofado com espuma de poliuretano injetado com 24 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões do encosto 415x320 mm (LxH).

ESTRUTURA

Deverá ser composta por base giratória reta injetada em nylon tipo 6 com 30% de fibra de vidro de Ø645 mm na cor preta; 5 rodízios de duplo giro (Ø50 mm) injetados em nylon com reforço em poliuretano para rodízio piso frio com suporte em polipropileno e pino metálico; pistão à gás deverá atender a norma internacional de qualidade e segurança DIN 4550 – Classe 3 ou 4, constituído por suporte em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, protegido por tudo industrial de Ø50 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, capa telescópica injetada em polipropileno e mecanismo de regulagem. Mecanismo composto por canaleta central em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura dobrada em forma de “U”, conjunto de suporte do pistão deverá ser composto por dois suportes fabricados em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura dobrada em forma de “U”, e bucha cônica fabricada em tubo de aço, soldados entre si. O conjunto deve ser soldado na parte inferior da canaleta; duas chapas de fixação do assento, sendo uma traseira e uma frontal. Os furos de fixação deverão possuir distância de 180x200 mm (entre eixos); e alavancas para acionamento da regulagem de altura e regulagem de inclinação do encosto, com “alma” em barra de aço de 6x8 mm revestida em polipropileno. Regulagem de altura do assento através de pistão a gás com curso de 130 mm e acionamento deverá ser através de alavanca.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. .(OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC 5242000000135

CATMAT: 14723

42 POLTRONA DIRETOR FIXA SUSPensa COM BRAÇOS FIXOS ASSENTO

Deverá ser fornecido com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do assento à estrutura. Assento deverá ser estofado com espuma de poliuretano injetado com 55 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado com no mínimo 3 mm de espessura. Dimensões do assento: 470x480 mm (LxP).

ENCOSTO

JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
005155868
Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21 18:10:00 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:122595838
57
Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:122595838
Dados: 2019.02.21 18:47:37 -03'00'

39

ALBERTO CHIURATTO SEABRA:2583095080
4
Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO SEABRA:2583095080
Dados: 2019.02.21 20:06:27 -03'00'

Deverá ser fornecido espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do encosto à haste. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com 50 mm de espessura média e densidade entre 50 e 60Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões do encosto: 470x430 mm (LxH).

BRAÇO FIXO

Deverá ser fornecido com estrutura em tubo de aço no formato oblongo com no mínimo 1,5 mm de espessura dobrada em forma de “U”, soldada à duas chapas em aço com no mínimo 3,75 mm de espessura, através da qual o conjunto de braços deverá ser fixado na estrutura da cadeira por parafusos. Nas extremidades superiores da estrutura deverão ser soldadas chapas de suporte do apoio, fabricadas em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura no formato oblongo, através da qual deverão ser fixados os apoios. Dimensões gerais: 655x230x304 mm (LxPxH). Deve possuir 470 mm entre os apoios (vão).

APOIO DE BRAÇO

Deverá ser fornecido em poliuretano, injetado junto da “alma” em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, garantindo estabilidade dos apoios. Fixado na estrutura dos braços por parafusos. Dimensões do apoio: 93x230x28 mm (LxPxH).

ESTRUTURA

Deverá ser composta por tubo de aço com no mínimo 2,25 mm de espessura, dobrado em forma de base suspensa, na extremidade frontal superior deverão ser soldadas perpendicularmente duas travessas de suporte do assento, em tubo de aço com no mínimo 2,25 mm de espessura, paralelas entre si a 155 mm (entre eixos), na extremidade do tubo deverá receber ponteira de acabamento injetada em polietileno. Entre as travessas deve ser soldada uma chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, na qual deverá ser fixada a mola do encosto. Composta de sapatas meia-cana em polietileno, encaixadas na base da estrutura. O encosto deve ser fixado através de haste fixa em barra de aço com no mínimo 8 mm de espessura dobrada em forma de “L”. O assento deve ser fixado na estrutura por parafusos. Altura do assento ao piso: 455 mm (ponto médio do assento). Profundidade total: 650 mm.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC 5242000000136

CATMAT: 150664

43 POLTRONA DIRETOR GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS ASSENTO

Deverá ser fornecido com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do assento à estrutura. Assento deverá ser estofado fornecido em espuma de poliuretano injetado com 55 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a

40

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89 CHIURATTO:89005155868
005155868 Dados: 2019.02.21 18:10:31
-03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
PEROTTI:12259583857 CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:48:15 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por
SEABRA:25830950804 ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 20:08:12
-03'00'

resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado com no mínimo 3 mm de espessura. Dimensões do assento: 470x480 mm (LxP).

ENCOSTO

Deverá ser fornecido espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do encosto à haste. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com 50 mm de espessura média e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões do encosto: 470x430 mm (LxH).

BRAÇO REGULÁVEL

Deverá ser fornecido com estrutura em forma de “U” composta por haste fixa central em tubo de aço no formato oblongo com no mínimo 1,5 mm de espessura, devendo ser soldada à chapa central em aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, através da qual o conjunto de braços deverá ser fixado no mecanismo da cadeira por parafusos. No interior da haste fixa deverá ser encaixada a haste em “L” para a regulagem de largura e altura, em tubo de aço no formato oblongo com no mínimo 1,5 mm de espessura com furações laterais para regulagem de altura e furo oblongo para a regulagem de largura. Na extremidade superior deverá receber a haste móvel regulável na altura, em formato de “T”, injetada em nylon tipo 6 com 30% de fibra de vidro, composta por haste de formato oblongo, com extremidade superior em formato cônico para a fixação do apoio, na lateral deverá possuir botão oblongo para acionamento da regulagem de altura. Regulagem de altura deverá ser com bloqueio em até 8 posições e curso de 70 mm. Regulagem de largura com curso de 70 mm, e acionamento através de manípulo trava. Apoio de braço em poliuretano, injetado junto da “alma” em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, garantindo estabilidade dos apoios. Dimensões do apoio: 93x230x28 mm (LxPxH).

ESTRUTURA

Deverá ser composta por base giratória reta injetada em nylon tipo 6 com 30% de fibra de vidro de Ø645 mm na cor preta; 5 rodízios de duplo giro (Ø50 mm) injetados em nylon com reforço em poliuretano para rodízio piso frio com suporte em polipropileno e pino metálico; pistão à gás deverá atender a norma internacional de qualidade e segurança DIN 4550 – Classe 3 ou 4, constituído por suporte em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, protegido por tudo industrial de Ø50 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, capa telescópica injetada em polipropileno e mecanismo de regulagem. Mecanismo composto por canaleta central em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura dobrada em forma de “U”, conjunto de suporte do pistão deverá ser composto por dois suportes fabricados em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura dobrada em forma de “U”, e bucha cônica fabricada em tubo de aço, soldados entre si. O conjunto deve ser soldado na parte inferior da canaleta; duas chapas de fixação do assento, sendo uma traseira e uma frontal. Os furos de fixação deverão possuir distância de 180x200 mm (entre eixos); e alavancas para acionamento da regulagem de altura e regulagem de inclinação do encosto, com “alma” em barra de aço de 6x8 mm revestida em polipropileno.

REGULAGENS

A regulagem de inclinação do assento deverá ser do tipo “freio fricção” através de 8 palhetas em aço e pino de giro com 10 mm de diâmetro as palhetas deverão ser fixadas ao mecanismo relax por 2 pinos com diâmetro de 8mm. O mecanismo relax deve possuir acionamento através de manípulo fabricado em polipropileno. O encosto deverá ser fixado através da mola fixa fabricada em chapa de aço com no mínimo 8 mm de espessura dobrada em forma de “L”. Na extremidade superior será fixada na “alma” do encosto através de parafusos. O assento deve ser fixado no mecanismo por parafusos. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
005155868 Dados: 2019.02.21
18:11:34 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857
PEROTTI:12259583857
Data: 2019.02.21 18:46:51 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 20:10:01 -03'00'

curso de 130 mm e acionamento através de alavanca. Regulagem de inclinação do assento com variação entre +1° e -9° com travamento na posição desejada e acionamento através de alavanca.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC 5242000000137

CATMAT: 150664

44 POLTRONA PRESIDENTE GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS.

ASSENTO

Deverá ser fornecido com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do assento à estrutura. Assento deverá ser estofado fornecido em espuma de poliuretano injetado com 55 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado com no mínimo 3 mm de espessura. Dimensões do assento: 470x480 mm (LxP).

ENCOSTO

Deverá ser fornecido em espaldar alto, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do encosto à haste. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com 50 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos, em poliestireno termo formado com no mínimo 2 mm de espessura. Dimensões do encosto: 450x610 mm (LxH).

BRAÇO REGULÁVEL

Deverá ser fornecido com estrutura em forma de “U” composta por haste fixa central em tubo de aço no formato oblongo com no mínimo 1,5 mm de espessura, devendo ser soldada à chapa central em aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, através da qual o conjunto de braços deverá ser fixado no mecanismo da cadeira por parafusos. No interior da haste fixa deverá ser encaixada a haste em “L” para a regulagem de largura e altura, em tubo de aço no formato oblongo com no mínimo 1,5 mm de espessura com furações laterais para regulagem de altura e furo oblongo para a regulagem de largura. Na extremidade superior deverá receber a haste móvel regulável na altura, em formato de “T”, injetada em nylon tipo 6 com 30% de fibra de vidro, composta por haste de formato oblongo, com extremidade superior em formato cônico para a fixação do apoio, na lateral deverá possuir botão oblongo para acionamento da regulagem de altura. Regulagem de altura deverá ser com bloqueio em até 8 posições e curso de 70 mm. Regulagem de largura com curso de 70 mm, e acionamento através de manípulo trava. Apoio de braço em poliuretano, injetado junto da “alma” em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, garantindo estabilidade dos apoios. Dimensões do apoio: 93x230x28 mm (LxPxH).

ESTRUTURA

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:8 CHIURATTO:8900515586
8
9005155868 Dados: 2019.02.21
18:12:03 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857 PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:49:20 -03'00'

Assinado de forma digital por
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 20:11:51
-03'00'

Deverá ser composta por base giratória reta injetada em nylon tipo 6 com 30% de fibra de vidro de Ø645 mm na cor preta; 5 rodízios de duplo giro (Ø50 mm) injetados em nylon com reforço em poliuretano para rodízio piso frio com suporte em polipropileno e pino metálico; pistão à gás deverá atender a norma internacional de qualidade e segurança DIN 4550 – Classe 3 ou 4, constituído por suporte em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, protegido por tudo industrial de Ø50 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, capa telescópica injetada em polipropileno e mecanismo de regulagem. Mecanismo composto por canaleta central em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura dobrada em forma de “U”, conjunto de suporte do pistão deverá ser composto por dois suportes fabricados em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura dobrada em forma de “U”, e bucha cônica fabricada em tubo de aço, soldados entre si. O conjunto deve ser soldado na parte inferior da canaleta; duas chapas de fixação do assento, sendo uma traseira e uma frontal. Os furos de fixação deverão possuir distância de 180x200 mm (entre eixos); suporte do relax fabricado em poliamida, injetado junto da bucha cônica para o alojamento do pistão; e alavancas para acionamento da regulagem de altura do assento, regulagem de inclinação do assento e regulagem de inclinação do encosto, fabricadas com alma em barra de aço de 6x8 mm revestida em polipropileno.

REGULAGENS

A regulagem de inclinação do encosto deverá ser do tipo “freio fricção” de 6 lâminas, possuir mola com diâmetro interno de 20 mm e pinos de giro com 10 mm de diâmetro. A regulagem de inclinação do assento deverá ser do tipo “freio fricção” através de 8 palhetas em aço e pino de giro com 10 mm de diâmetro as palhetas serão fixadas ao mecanismo relax por 2 pinos com diâmetro de 8mm. O mecanismo relax deve possuir acionamento através de manípulo em polipropileno. O encosto deve ser fixado através da mola regulável em chapa de aço com no mínimo 8 mm de espessura dobrada em forma de “L”. Na extremidade superior será fixada no mecanismo de regulagem de altura do encosto com “pente” em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura e corpo em poliamida através de parafuso. Na extremidade inferior deverá ser fixada na canaleta central através de suporte em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura dobrada em forma de “C”, por parafuso. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso de 130 mm e acionamento através de alavanca. Regulagem de altura do encosto com curso de 60 mm em 6 posições, através de sistema cremalheira e acionamento sem botão. Regulagem de inclinação do encosto com variação entre 90° a 115° (em relação ao assento) com travamento na posição desejada e acionamento através de alavanca. Regulagem de inclinação do assento com variação entre +1° e -9°, com travamento na posição desejada e acionamento por alavanca.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC 524200000138

CATMAT: 150664

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21
18:12:33 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583
Dados: 2019.02.21 18:50:09
-03'00'

43

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital
por ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 20:13:42
-03'00'

45 CADEIRA FIXA EM TELA TRAPEZOIDAL OU 4 PÉS COM BRAÇO.

Assento: deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura fixado na estrutura. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo 45 mm de espessura densidade mínima 50 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Acabamento externo deverá ser em tecido ou vinil cor a definir. Contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado com no mínimo 2,5 mm de espessura.

Dimensões mínimas do assento: 450x440 mm (LxP).

Encosto espaldar médio: deverá ser fornecido com formado anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura de Ø 22,2 mm, dobrado e soldado em forma de quadro. Revestido em tela flexível. Dimensões mínimas do encosto: 448x375 mm (LxH). O encosto deve ser fixado na estrutura através de um suporte composto por duas hastes em tubo de aço com formato oblongo de 18x43 mm com espessura mínima de 1,5 mm, soldados entre si em forma de "T".

Braço fixo deverá ser fornecido com estrutura em tubo de aço com formato circular Ø25,4 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrada em forma de "U", soldado à 2 fixadores em aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, através dos quais o conjunto será fixado na estrutura da cadeira por parafusos. Apoios de braço com base de fixação na estrutura em nylon tipo 6 com 30% de fibra de vidro, "alma" em polipropileno e acabamento superior em elastômero termoplástico. Apoio medindo 69x229x24 mm (LxPxH). Largura interna entre os apoios: 465 mm (vão). Dimensões gerais: 603x229 mm (LxP).

Estrutura deverá ser composta por pés frontais e posteriores em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura de Ø19,05 mm dobrados em forma de "U", soldados perpendicularmente à duas travessas paralelas para fixação do assento, em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura de Ø19,05 mm, distantes entre si em 155 mm (entre eixos), entre as travessas deve ser soldada uma chapa de fixação haste fixa, fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 4,75 mm. Na parte inferior deverá possuir sapatas em nylon encaixadas na base da estrutura. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto, deverá ser realizado através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80µm, e sequencialmente selagem da pintura à pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. (OU SIMILAR)

Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC 5242000000139

CATMAT: 14273

46 CONJUNTO DE POLTRONA PARA SALA DE ESPERA COM 3 LUGARES E BRAÇO FIXO CONJUGADO.

ASSENTO

Deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" injetada em polipropileno com espessura no mínimo 12mm, deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura 55mm e densidade entre 50 e 60kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos em polipropileno injetado. Dimensões do assento 470x480mm (L x P).

44

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21
18:13:03 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857
PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:50:51 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 20:15:43 -03'00'

ENCOSTO

Deverá ser fornecido em Espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com espessura no mínimo 12mm, deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com 50mm de espessura de densidade entre 50 e 60kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos em polipropileno injetado. Dimensões do encosto 470x430mm (L x H).

BRAÇO FIXO

Deverá ser em estrutura dobrada em forma de “L” para braço direito/esquerdo ou “U” para braço par, em tubo de aço no formato oblongo com espessura 1,5mm, soldada a chapa central em aço, medindo aproximadamente 68x107mm com espessura no mínimo 4,7mm, através da qual o conjunto de braços será fixado na travessa da longarina por parafusos, soldada nas extremidades deverá possuir chapa em aço no formato retangular, com espessura no mínimo 6,3mm para fixação dos apoios por parafusos. Braço dobrado em formato trapezoidal com “alma” em ferro e revestido em poliuretano injetado.

ESTRUTURA

Estrutura do assento/encosto: Deverá ser composta por canaleta em forma de “U” em chapa de aço com espessura no mínimo 3,3mm soldada a suporte frontal e traseiro em chapa de aço com espessura no mínimo 4,7mm. Base da longarina: deverá ser composta por travessa central horizontal em tubo de aço 30x70mm com espessura no mínimo 1,9mm, soldadas nas extremidades a duas colunas verticais em tubo de aço redondo com espessura no mínimo 1,5mm, para receber pés em alumínio SAE 305 a 552x50,7mm (L x P), com sapatas.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC 5242000000140
CATMAT: 150664

47 CONJUNTO DE POLTRONA PARA AUDITORIO ESPALDAR MÉDIO COM PRANCHETA EM LONGARINA OU FIXA (01 LUGAR)(PODENDO SER ADAPTADO EM LONGARINAS DE,2,3 LUGARES OU FIXA DE 01 LUGAR PARA ISSO MULTIPLICA-SE O UNITÁRIO VEZES A QUANTIDADE DE LUGARES).

ASSENTO

Deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com espessura no mínimo 12mm, deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura 55mm e densidade entre 50 e 60kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos em polipropileno injetado. Dimensões do assento 470x480mm (L x P).

ENCOSTO

JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21 18:13:39 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:51:31 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO SEABRA:2583095080
Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO SEABRA:2583095080
Dados: 2019.02.21 20:17:36 -03'00'

Deverá ser em Espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com espessura no mínimo 12mm, deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com 50mm de espessura e densidade entre 50 e 60kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos em polipropileno injetado. Dimensões do encosto 470x430mm (L x H).

BRAÇO FIXO

Deverá ser em estrutura dobrada em forma de “L” para braço direito/esquerdo ou “U” para braço par, em tubo de aço no formato oblongo com espessura no mínimo 1,5mm, soldada a chapa central em aço, medindo aproximadamente 68x107mm com espessura no mínimo 4,7mm, através da qual o conjunto de braços será fixado na travessa da longarina por parafusos, soldada nas extremidades deverá possuir chapa em aço no formato retangular, com espessura no mínimo 6,3mm para fixação dos apoios por parafusos. Braço dobrado em formato trapezoidal com “alma” em ferro e revestido em poliuretano injetado.

PRANCHETA

Deverá ser fornecido Tampo em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico baixa pressão e fita de borda batida abaulada em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raio de 40 mm. O mecanismo escamoteável deverá ser composto por apoio de fixação do tampo, em chapa de aço com no mínimo 2,65 mm de espessura, e cantoneira de fixação da prancheta na poltrona, em aço, rebitada no mecanismo e fixada no braço através de parafusos.

ESTRUTURA

Estrutura do assento/encosto: Deverá ser composta por canaleta em forma de “U” em chapa de aço com espessura no mínimo 3,3mm soldada a suporte frontal e traseiro em chapa de aço com espessura no mínimo 4,7mm. Base da longarina: deverá ser composta por travessa central horizontal em tubo de aço 30x70mm com espessura no mínimo 1,9mm, soldadas nas extremidades a duas colunas verticais em tubo de aço redondo com espessura no mínimo 1,5mm, para receber pés em alumínio SAE 305 a 552x50,7mm (L x P), com sapatas.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC 524200000141

CATMAT: 150664

48 POLTRONA ESPALDAR MÉDIO PARA AUDITORIO COM PRANCHETA E ASSENTO REBATÍVEL

ASSENTO REBATÍVEL

Deverá ser fornecida em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura com fixação do assento ao mecanismo rebatível. Assento deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetada com 50 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a

46

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:8 CHIURATTO:89005155868
9005155868 Dados: 2019.02.21
18:14:16 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
PEROTTI:12259583857 CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:52:12 -03'00'

FL. 1165
Assinatura

resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos em poliestireno com no mínimo 2 mm de espessura. Dimensões do assento: 498x500 mm (LxP).
ENCOSTO FIXO

Deverá ser fornecida em Espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” madeira compensada com espessura no mínimo 12mm fixada do encosto ao cavalete. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com 50mm de espessura e densidade entre 50 e 60kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos em poliestireno com no mínimo 2 mm de espessura. Dimensões e do encosto 505 x 618mm (L x H).

BRAÇO

Deverá ser composto por apoio fixo em poliuretano injetado, “alma” do apoio em termoplástico e chapa de fixação do apoio em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura, fixada no cavalete por parafusos.

PRANCHETA

Deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 ou 18 mm espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico baixa pressão liso ou madeirado e nas faces laterais deverá receber perfil de borda batida de PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com movimento anti-pânico. A prancheta deverá ter opção de ser fixada no braço direito ou esquerdo através de uma haste em tubo de aço com no mínimo 2 mm de espessura, e fixada ao mecanismo em aço com acabamento injetado em termoplástico através de encaixe e parafuso. O mecanismo deve possuir um suporte em chapa de aço triangular medindo 150x180x17 mm (LxPxH), parafusado na prancheta por parafusos.

ESTRUTURA

Deverá ser composta por cavaletes laterais formados por duas colunas verticais oblongas em chapa de aço com 1,5 mm de espessura, dispostas frontalmente a 150 mm uma da outra, sendo unidas e estruturadas por fixador superior em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, e suporte do mecanismo rebatível do assento fabricado em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura e base inferior tipo “pata” em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura medindo 63x334x8 mm (LxPxH), com furação em 2 pontos para fixação no piso. Fechamento deverá ser por tampa fabricada placa de fibra de madeira de média densidade com no mínimo 9 mm de espessura revestido em laminado melamínico de baixa pressão, fixado nas colunas por ganchos em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura. O assento deverá ser fixado ao mecanismo rebatível por parafusos através de um suporte em chapa de aço dobrada em forma de “L”. O mecanismo rebatível deverá ser composto por uma caixa, onde serão fixados os demais componentes, em chapa de aço com o mínimo 1,9 mm de espessura, esfera de aço carbono, mola responsável pelo movimento rebatível fabricada em aço carbono DIN 17223 – Classe C, com Ø3,2 mm. O mecanismo rebatível deve ser fixado no cavalete por parafusos. O encosto deve ser fixado ao cavalete através de suporte em chapa de aço dobrada em forma de “L”. A poltrona deverá ser fixada no piso através da “pata” inferior por buchas plásticas e parafusos em cada cavalete. Altura do assento em relação ao piso: 445 mm. Altura do encosto em relação ao piso: 919 mm. Altura do braço em relação ao piso: 628 mm.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de

JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21 18:14:47 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:53:01 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 20:19:41 -03'00'

aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. .(OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC 5242000000142

CATMAT: 150664

49 POLTRONA DE AUDITÓRIO PARA OBESOS COM PRANCHETA ASSENTO FIXO

Deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do assento à estrutura. Assento deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminada com 45 mm de espessura e densidade entre 20 e 30 Kg/m³, revestido em tecido ou vinil, e contra assento em vinil preto com borda em PVC. Dimensões do assento: 995x513 mm (LxP).

ENCOSTO FIXO

Deverá ser fornecida em espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” bipartida em madeira compensada com 15 mm de espessura e fixação do encosto à estrutura. As duas partes da “alma” deverão ser unidas por chapas de fixação em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminada com 45 mm de espessura e densidade entre 20 e 30 Kg/m³, revestido em tecido ou vinil, e contra encosto em espuma de poliuretano laminada com 10 mm de espessura, revestido em vinil com borda de PVC. Dimensões do encosto: 984x608 mm (LxH).

BRAÇO

Deverá ser composto por apoio fixo em poliuretano injetado, “alma” do apoio em termoplástico e chapa de fixação do apoio em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura fixada por parafusos.

PRANCHETA

Deverá ser fornecida em placa de partícula de madeira de media densidade de 15 ou 18 mm espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico baixa pressão liso ou madeirado e nas faces laterais deverá receber perfil de borda batida de PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com movimento anti-pânico. A prancheta deverá ter opção de ser fixada no braço direito ou esquerdo através de uma haste em tubo de aço com no mínimo 2 mm de espessura, e fixada ao mecanismo em aço com acabamento injetado em termoplástico através de encaixe e parafuso. O mecanismo deverá possuir um suporte em chapa de aço triangular medindo 150x180x17 mm (LxPxH), fixado na prancheta por parafusos.

ESTRUTURA

Deverá ser composta por cavaletes laterais formados por duas colunas verticais oblongas fabricadas em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dispostas frontalmente a 150 mm uma da outra, sendo unidas e estruturadas por fixador superior em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, e duas chapas de suporte centrais fabricadas em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura e base inferior “pata” em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura medindo 63x334x8 mm (LxPxH), com furação em 2 pontos para fixação no piso. Fechamento deverá ser por tampa em placa de fibra de madeira de média densidade 9 mm de espessura revestido em laminado melamínico de baixa pressão, fixado nas colunas por ganchos em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura. Os cavaletes verticais serão unidos por conjunto de travessas fabricadas tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura. As travessas e encosto deverão ser fixados aos cavaletes por parafusos. A poltrona deverá ser fixada no piso através da “pata” inferior por buchas plásticas e parafusos. Altura do assento em relação ao piso: 433 mm. Altura do encosto em relação ao piso: 919 mm. Altura do braço em relação ao piso: 628 mm.

48

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
005155868
Dados: 2019.02.21 18:15:19 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:122595838
57
Dados: 2019.02.21 18:52:48 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
4
Dados: 2019.02.21 20:21:43 -03'00'

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC 5242000000143

CATMAT: 150664

50 CADEIRA CAIXA COM BRAÇOS ASSENTO

Deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões anatômicos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do assento ao mecanismo. Assento deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com 45 mm de e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado com 2,5 mm de espessura. Dimensões do assento: 450x440 mm (LxP).

ENCOSTO

Deverá ser fornecido em espaldar baixo, formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do encosto à haste. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com 24 mm de espessura e densidade entre 50 e 60Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil, e contra encosto e borda protetora únicos em polipropileno injetado. Dimensões do encosto: 415x320 mm (LxH).

BRAÇO REGULÁVEL

Deverá ser fornecido com estrutura em forma de “U” composto por haste fixa central em tubo de aço no formato oblongo com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldada à chapa central em aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, através da qual o conjunto de braços deverá ser fixado no mecanismo da cadeira por parafusos. No interior da haste fixa deverá ser encaixada a haste em “L” para a regulagem de largura e altura, em tubo de aço no formato oblongo com no mínimo 1,5 mm de espessura, com furações laterais para regulagem de altura e furo oblongo para a regulagem de largura. Na extremidade superior deverá possuir haste móvel regulável na altura, em formato de “T”, injetada em nylon tipo 6 com 30% de fibra de vidro, composta por haste de formato oblongo, com extremidade superior em formato cônico para a fixação do apoio, na lateral, devendo possuir botão oblongo para acionamento da regulagem de altura. Regulagem de altura deverá ser com bloqueio em até 8 posições e curso de 70 mm. Regulagem de largura deverá ser com curso de 70 mm, e acionamento através de manípulo trava. Apoio de braço em poliuretano, injetado junto da “alma” em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, garantindo estabilidade dos apoios. Dimensões do apoio: 93x230x28 mm (LxPxH).

BASE

Deverá ser composta por base giratória reta injetada em nylon tipo 6 com 30% de fibra de vidro de Ø645 mm na cor preta; com 5 sapatas fixas em polipropileno medindo 50x54,5 mm (DxH); pistão à gás deverá atender a norma internacional de qualidade e segurança DIN 4550 – Classe 3, constituído por suporte em chapa de aço com 1,9 mm de espessura, protegido por tudo industrial com no mínimo 1,5 mm de espessura de Ø50 mm, capa telescópica injetada em polipropileno e

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:8 CHIURATTO:89005155868
9005155868 Dados: 2019.02.21
18:15:49 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857 PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:54:31 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804 SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 20:23:48 -03'00'

mecanismo de regulagem. Apóia pé deverá ser composto por aro em tubo de aço oblongo com no mínimo 1,5 mm de espessura com diâmetro de 450 mm, estruturado por duas travessas dobradas em forma de “V”, em tubo de aço oblongo com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldadas à face interna do aro e à coluna central do aro regulável, em tubo de aço redondo com no mínimo 2,25 mm de espessura com Ø63,5 mm.

ESTRUTURA

Na lateral da coluna central deverá ser haver uma bucha para o travamento da regulagem de altura do apoia pé. Mecanismo deverá ser composto por canaleta central em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura dobrada em forma de “U”; conjunto de suporte do pistão deverá ser composto por dois suportes fabricados em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura dobrada em forma de “U”, e bucha cônica fabricada em tubo de aço, soldados entre si. O conjunto deve ser soldado na parte inferior da canaleta; duas chapas de fixação do assento, sendo uma traseira e uma frontal. Deverá possuir alavancas para acionamento da regulagem de altura e regulagem de inclinação do encosto, com “alma” em barra de aço revestida em polipropileno. A regulagem de inclinação do encosto deverá ser do tipo “freio fricção” de 6 lâminas, possuir mola com diâmetro interno de 20 mm e pinos de giro com 10 mm de diâmetro. O encosto deverá ser fixado através de uma haste em forma de “L”, composta por haste fixa em tubo de aço no formato oblongo com no mínimo 1,5 mm de espessura de 25x50 mm e suporte da haste em chapa de aço com no mínimo 2,65 mm de espessura dobrada em forma de “C”, soldada na extremidade inferior da haste fixa e fixada na canaleta central. A haste fixa deverá ser fixada na canaleta central através de 2 pinos de giro. O apoia pé deverá ser fixado no tubo do pistão por pressão, através da bucha e manípulo em polipropileno e parafuso. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso de 100 mm e acionamento através de alavanca. Regulagem de altura do encosto deverá possuir curso de 80 mm em 5 posições de altura e acionamento por botão. Regulagem de inclinação do encosto deverá possuir variação de 90° a 115° (em relação ao assento) com travamento na posição desejada e acionamento através de alavanca. Regulagem de altura do apoia pé com variação de 160 a 410 mm (em relação ao piso), através de pressão do parafuso acionado pelo manípulo.

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC 524200000144

CATMAT: 14723

51 CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS EM TELA.

Assento: deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura fixado ao mecanismo. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo 45 mm de espessura densidade mínima 50 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Acabamento externo deverá ser em tecido ou vinil cor a definir. Contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado com no mínimo 2,5 mm de espessura.

50

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
005155868
Dados: 2019.02.21
18:16:16 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857
PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:55:14 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 20:25:53 -03'00'

Dimensões mínimas do assento: 450x440 mm (LxP). Regulagem de altura do assento deverá ser realizada através de pistão a gás com curso de 130 mm, com acionamento por alavanca.

Encosto espaldar médio deverá ser fornecido com formado anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura de Ø 22,2 mm, dobrado e soldado em forma de quadro. Revestido em tela flexível. Dimensões mínimas do encosto: 448x375 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo através de um suporte composto por duas hastes em tubo de aço com formato oblongo de 18x43 mm com espessura mínima de 1,5 mm, soldados entre si em forma de "T". Regulagem de altura do encosto deverá permitir curso de 70 mm em 5 posições e acionamento por botão. Regulagem de inclinação do encosto deverá permitir variação de 90° a 105° (em relação ao assento) com acionamento por alavanca e travamento na posição desejada.

Estrutura deverá ser composta por base giratória injetada em material termoplástico de alta resistência mecânica (nylon tipo 6) com 30% de fibra de vidro na cor preta; composta por 5 rodízios de duplo giro (Ø50 mm) injetados material termoplástico de alta resistência mecânica (nylon tipo 6) com reforço em poliuretano para rodízio piso frio (maior resistência à abrasão); Pistão a gás que atenda a norma internacional de qualidade e segurança DIN 4550 – Classe 4, protegido por tubo industrial de Ø50 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura e mecanismo de regulagem. Mecanismo deverá ser fornecido com canaleta central fabricada em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura dobrada em forma de "U". Deverá ser composto por alavancas para acionamento da regulagem de altura e regulagem de inclinação do encosto. A regulagem de inclinação do encosto deverá ser do tipo "freio fricção". O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto, deverá ser realizado através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80µm, e 43equencialmente selagem da pintura à pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. (OU SIMILAR) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC 524200000145
CATMAT: 14723

52 CADEIRA FIXA EM TELA C/4 PÉS E SEM BRAÇO

Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura fixado na estrutura. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo 45 mm de espessura densidade mínima 50 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Acabamento externo deverá ser em tecido, vinil ou couro cor a definir. Contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado com no mínimo 2,5 mm de espessura. Dimensões mínimas do assento: 450x440 mm (LxP). Encosto espaldar médio deverá ser fornecido com formado anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura de Ø 22,2 mm, dobrado e soldado em forma de quadro. Revestido em tela flexível. Dimensões mínimas do encosto: 448x375 mm (LxH). O encosto deve ser fixado na estrutura através de um suporte composto por duas hastes em tubo de aço com formato oblongo de 18x43 mm com espessura mínima de 1,5 mm, soldados entre si em forma de "T". Estrutura deverá ser composta por pés frontais e posteriores em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura de Ø19,05 mm dobrados em forma de "U", soldados perpendicularmente à duas travessas paralelas para

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
005155868 Dados: 2019.02.21 18:16:46 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:1225958385
7 Dados: 2019.02.21 18:55:58 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:2583095080
4 Dados: 2019.02.21 20:27:57 -03'00'

fixação do assento, em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura de Ø19,05 mm, distantes entre si em 155 mm (entre eixos), entre as travessas deve ser soldada uma chapa de fixação haste fixa, fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 4,75 mm. Na parte inferior deverá possuir sapatas em nylon encaixadas na base da estrutura. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto, deverá ser realizado através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 80µm, e sequencialmente selagem da pintura à pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. (OU SIMILAR) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC: 5242000000146

CATMAT: 14723

53 CADEIRA CAIXA SEM BRAÇO

Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura, fixado ao mecanismo. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo 45 mm de espessura densidade mínima 50 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Acabamento externo deverá ser em tecido ou vinil cor a definir. Contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado com no mínimo 2,5 mm de espessura. Dimensões mínimas do assento: 450x440 mm (LxP). Regulagem de altura do assento deverá ser realizada através de pistão a gás com curso de 100 mm, com acionamento por alavanca.

Encosto espaldar médio deverá ser fornecido com formado anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura de Ø 22,2 mm, dobrado e soldado em forma de quadro. Revestido em tela flexível. Dimensões mínimas do encosto: 448x375 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo através de um suporte composto por duas hastes em tubo de aço com formato oblongo de 18x43 mm com espessura mínima de 1,5 mm, soldados entre si em forma de “T”. Regulagem de altura do encosto deverá permitir curso de 70 mm em 5 posições e acionamento por botão.

Estrutura deverá ser composta por base giratória injetada em material termoplástico de alta resistência mecânica (nylon tipo 6) com 30% de fibra de vidro, na cor preta; composta por 5 sapatas fixas em polipropileno; Fornecimento Pistão a gás que atende a norma internacional de qualidade e segurança DIN 4550 – Classe 3, protegido por tubo industrial de Ø50 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura e mecanismo de regulagem. Deverá ser fornecido mecanismo composto por canaleta central fabricada em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura, dobrada em forma de “U”, composto por conjunto de suporte do pistão formado por dois suportes fabricados em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura, dobrada em forma de “U”. O conjunto é soldado na parte inferior da canaleta; e deverá possuir de alavancas para acionamento da regulagem de altura e regulagem de inclinação do encosto. A regulagem de inclinação do encosto deverá ser do tipo “freio fricção”.

Apóia pé deverá ser composto por aro e 2 travessas em “V” para estruturação, em tudo de aço oblongo com no mínimo 1,5 mm de espessura. Na lateral da coluna central deverá possuir um manipulador para o travamento da regulagem de altura do apoio pés. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

52

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89005155868
9005155868 Dados: 2019.02.21
18:17:17 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583857 PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:56:41 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
SEABRA:25830950804 Dados: 2019.02.21 20:29:59
-03'00'

SIPAC 524200000147
CATMAT: 14723

FL. 1168
Assinatura
AGC-Universidade
Federal do Pará-UFPA

54 SOFÁ DE 1 LUGAR ASSENTO

Deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 a 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 30 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. O assento deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Altura do assento: 440 mm (em relação ao piso) Dimensões do assento: 613x565 mm (LxP).

ENCOSTO

Deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 30Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil O encosto deverá ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, cantoneiras em chapa de aço com 2,65 mm de espessura dobrada em forma de “L”, e parafusos. Dimensões do encosto: 614x447 mm (LxH).

BRAÇO

Braço estrutural deverá ser composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura e estofado deverá ser em espuma de poliuretano laminada de densidade entre 40 e 50 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. De formato retangular com cantos arredondados, formando a estrutura do sofá, medindo 108x703x501 mm (LxPxH). Deverá ser estruturado entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm.

BASE

Deverá ser composto por 4 apoios cilíndricos em tubo de alumínio com 2,9 mm de espessura medindo 37,5x113 mm (DxH). Fixado na estrutura por barra roscada. ESTRUTURA conjunto deverá ser composto por 2 travessas em tubo de aço retangular com 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em “L” para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido ao assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em “L” por parafusos. Altura do braço: 626 mm (em relação ao piso). Dimensões gerais: 829x703x770 mm (LxPxH).

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC 524200000148
CATMAT: 14303

JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Assinado de forma digital por JOSE ALBERTO CHIURATTO:89005155868
Dados: 2019.02.21 18:17:50 -03'00'

CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
Assinado de forma digital por CARLOS ANTONIO PEROTTI:12259583857
Dados: 2019.02.21 18:57:24 -03'00'

ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Assinado de forma digital por ALBERTO CHIURATTO SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 20:32:05 -03'00'

55 SOFÁ DE 2 LUGARES ASSENTO

Deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 a 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 30 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. O assento deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Altura do assento: 440 mm (em relação ao piso) Dimensões do assento: 613x565 mm (LxP).

ENCOSTO

Deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 30 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil O encosto deverá ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de "U", cantoneiras em chapa de aço com no mínimo 2,65 mm de espessura dobrada em forma de "L", e parafusos. Dimensões do encosto: 614x447 mm (LxH).

BRAÇO

Braço estrutural deverá ser composto por "alma" em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura e estofado deverá ser em espuma de poliuretano laminada de densidade entre 40 e 50 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. De formato retangular com cantos arredondados, formando a estrutura do sofá, medindo 108x703x501 mm (LxPxH). Deverá ser estruturado entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm.

BASE

Deverá ser composto por 4 apoios cilíndricos em tubo de alumínio com no mínimo 2,9 mm de espessura medindo 37,5x113 mm (DxH). Fixado na estrutura por barra roscada, estrutura conjunto deverá ser composto por 2 travessas em tubo de aço retangular com no mínimo 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em "L" para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido no assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em "L" para fixação por parafusos. Altura do braço: 626 mm (em relação ao piso). Dimensões gerais: 1415x703x770 mm (LxPxH).

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspensão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC 524200000149

CATMAT: 14303

56 SOFÁ DE 3 LUGARES ASSENTO

Deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 a 18 mm de

54

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:89 CHIURATTO:89005155868
005155868 Dados: 2019.02.21
18:18:27 -03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583 PEROTTI:1225958357
857 Dados: 2019.02.21 18:58:10
-03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804 SEABRA:25830950804
Dados: 2019.02.21 20:34:07 -03'00'

FL. 1169
Lun
Universidade
para-UCS/AGC-Universidade

espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 30 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. O assento deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Altura do assento: 440 mm (em relação ao piso) Dimensões do assento: 613x565 mm (LxP).

ENCOSTO

Deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 30 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil O encosto deverá ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de "U", cantoneiras em chapa de aço com no mínimo 2,65 mm de espessura dobrada em forma de "L", e parafusos. Dimensões do encosto: 614x447 mm (LxH). BRAÇO

Braço estrutural deverá ser composto por "alma" em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura e estofado deverá ser em espuma de poliuretano laminada de densidade entre 40 e 50Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido ou vinil. De formato retangular com cantos arredondados, formando a estrutura do sofá, medindo 108x703x501 mm (LxPxH). Deverá ser estruturado entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm.

BASE

Deverá ser composto por 5 apoios cilíndricos em tubo de alumínio com no mínimo 2,9 mm de espessura medindo 37,5x113 mm (DxH). Fixado na estrutura por barra roscada. A estrutura do conjunto deverá ser composto por 2 travessas em tubo de aço retangular com no mínimo 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em "L" para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido no assento através de mola em chapa de aço com 4,75 mm de espessura dobrada em "L" para fixação por parafusos. Altura do braço: 626 mm (em relação ao piso). Dimensões gerais: 2055x703x770 mm (LxPxH).

ACABAMENTO

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. (OU SIMILAR)

Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

SIPAC 5242000000150

CATMAT: 14303

FINAL DO LOTE 3

JOSE ALBERTO Assinado de forma digital
por JOSE ALBERTO
CHIURATTO:890005155868
9005155868 Dados: 2019.02.21 18:19:10
-03'00'

CARLOS ANTONIO Assinado de forma digital por
CARLOS ANTONIO
PEROTTI:12259583 PEROTTI:12259583857
857 Dados: 2019.02.21 18:58:56
-03'00'

ALBERTO CHIURATTO Assinado de forma digital por
ALBERTO CHIURATTO
SEABRA:25830950804
SEABRA:25830950804 Dados: 2019.02.21 20:36:19 -03'00'