



**EDITAL PARA PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 47/2018**  
(Sistema de Registro de Preços)

*Sistemática das Compras Compartilhadas.*

A UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARÁ – UFPA torna público que por meio de seu Pregoeiro Edson Louzada, designado pela Portaria nº. 3358/2018 – UFPA de 13/07/2018 que realizará a licitação na modalidade: Pregão Eletrônico, pelo **Sistema de Registro de Preços em Ata para o período de 12 meses, Aquisição de Mobiliários em Geral**, tipo menor preço por lote, para atender as necessidades desta UFPA e demais Órgãos Participantes, na data, horário e locais indicados abaixo, nos termos deste Edital e seus Anexos, em estrita conformidade com a Lei nº. 10.520 de 17 de julho de 2002, Lei Complementar nº. 123 de 14 de dezembro de 2006 (*e suas alterações*) e os Decretos nº 3.555 de 08 de agosto de 2000, nº 5.450 de 31 de maio de 2005, nº 7.746/2012 de 5 de junho de 2012, nº 7.892/2013 de 23 de janeiro de 2013 (*e suas alterações*), nº 8.538 de 6 de outubro de 2015 e demais legislações correlatas vigentes, aplicando-se subsidiariamente a Lei nº. 8.666, de 21 de junho de 1993 (*e suas alterações*), e, ainda, em conformidade com a Autorização constante nos autos do Processo nº. **23073.021415/2018-04**.

- Encaminhamento da proposta de preços: a partir da publicação no D.O.U. até às 10:00 horas (horário de Brasília) do dia **08/11/2018** no site: [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br)
- Abertura das propostas (data e hora da sessão pública - Hora de Brasília): às 10:00 horas do dia **08/11/2018** no site: [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br) . UASG: 153063.

## **1. DO REGISTRO DE PREÇOS**

1.1. O objeto a ser contratado enquadra-se na categoria de bens e serviços comuns, de que tratam a Lei nº 10.520/02 e o Decreto nº 5.450/05, por possuir padrões de desempenho e características gerais e específicas, usualmente encontradas no mercado. A opção pela adoção do Sistema de Registro de Preços (SRP) deve-se ao fato de este sistema ser um forte aliado aos princípios da eficiência e da economicidade, por ser um procedimento que resulta em vantagens à Administração, reduzindo a quantidade de licitações, por registrar preços e disponibilizá-los por um ano, em Ata, para quando surgir a necessidade, executar o objeto registrado, sem entraves burocráticos, etc. Assim, enquadra-se no Decreto nº 7892/2013, artigo 3º, inciso IV:

*“Art. 3º O Sistema de Registro de Preços poderá ser adotado nas seguintes hipóteses:*

*III - quando for conveniente a aquisição de bens ou a contratação de serviços para atendimento a mais de um órgão ou entidade, ou a programas de governo*

*IV - quando, pela natureza do objeto, não for possível definir previamente o quantitativo a ser demandado pela Administração;”*

1.2. A utilização do SRP justifica-se, portanto, devido à necessidade da Administração de realizar várias aquisições do objeto licitado (entrega parcelada dos produtos).

1.3. O presente projeto para compras conjuntas apresentada neste certame foi uma iniciativa dos gestores de compras das instituições federais de ensino superior da Região Norte (FORPLAD/MAIO-2016), que escolheu a UFPA como órgão gerenciador do processo licitatório, com responsabilidades de revisão e elaboração das especificações técnicas de todos os equipamentos de informática, objeto da contratação, e realização do levantamento das demandas de modernização tecnológica dos órgãos que irão participar do certame.

1.4. A execução do projeto de Contratação Conjunta de mobiliários em geral para as instituições de ensino federal se baseia em cinco os argumentos que justificam a adoção do referido mecanismo de compras conjuntas utilizando-se do Sistema de Registro de Preços:

1.4.1. Melhoria da qualidade técnica dos documentos preliminares ao certame, tais como: especificações técnicas, alinhamento estratégico com o planejamento dos órgãos e condições jurídicas para a contratação;

1.4.2. Redução do esforço administrativo para a realização de diversos processos licitatórios sendo que a execução conjunta culmina em um único certame;

1.4.3. Padronização do parque tecnológico na Administração Pública, em especial nas instituições participantes do certame;

1.4.4. Redução de custos de manutenção e melhor eficiência pelo uso racional dos recursos, uma vez que estes foram definidos de forma a atender precisamente as necessidades dos usuários;

1.4.5. Ganho de economia de escala, pois, ao demandar grandes volumes para licitar, as instituições participantes estarão ampliando seu poder de compra junto aos fornecedores, possibilitando reduções consideráveis de preços, fato que certamente não ocorreria quando do fracionamento de certames.

## **2. CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO**



2.1. Poderão participar deste Pregão Eletrônico os interessados que atenderem a todas as exigências, inclusive quanto à documentação, constantes deste Edital e seus Anexos e que estejam cadastrados e habilitados no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores SICAF do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão e no PORTAL DE COMPRAS. As empresas não cadastradas no SICAF, e que tiverem interesse em participar do presente Pregão, deverão providenciar o seu cadastramento junto a qualquer Unidade Cadastradora dos Órgãos da Administração Pública Federal, até o terceiro dia útil anterior à data do recebimento das propostas.

2.1.1. Não será admitida nesta licitação a participação de: **a)** Empresas que estejam reunidas em consórcio e sejam controladoras, coligadas ou subsidiárias entre si, qualquer que seja sua forma de constituição; **b)** Empresa declarada inidônea ou entidade da Administração Pública Direta ou Indireta, da União, Estados, Municípios ou do Distrito Federal; **c)** Empresas que estejam com o direito de licitar suspenso e/ou impedidas de contratar com a Administração Pública Direta ou Indireta, no âmbito da União, Estados, Municípios ou do Distrito Federal; **d)** Empresa em processo de recuperação judicial ou extrajudicial; **e)** Empresa que se encontre em processo de dissolução, fusão, cisão ou incorporação **f)** Empresa que tenha em seu quadro servidor público ou dirigente desta Instituição; **g)** Empresas estrangeiras que não funcionem no país. **h)** filial cuja matriz esteja proibida de contratar com a Administração Pública, ou vice-versa.

2.2. A participação nesta licitação significa pleno conhecimento de suas instruções, não cabendo, após sua abertura, alegação de desconhecimento de seus itens e seu conteúdo. Antes de elaborarem suas propostas, os licitantes deverão ler atentamente o Edital e seus anexos. A empresa ao participar do certame estará ciente que deverá ofertar o objeto em total concordância com as características técnicas mínimas descritas no Termo de Referência, sendo assim, serão desconsideradas propostas alternativas com características que sejam inferiores as mínimas descritas no termo referencial.

### 3. CREDENCIAMENTO E REPRESENTAÇÃO NO SISTEMA ELETRÔNICO

3.1. O credenciamento do licitante dar-se-á pela atribuição da chave de identificação e de senha (intransferível), para acesso ao sistema eletrônico, site [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br) (§1º, art. 3º do Decreto 5.450/2005). Tal cadastro junto ao provedor do sistema implica na responsabilidade legal da licitante ou de seu representante legal e na presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes ao Pregão eletrônico.

3.2. O uso de senha de acesso pela licitante é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema ou a UFPA, entidade promotora da licitação, responsabilidade por eventuais danos decorrentes do uso indevido da senha, ainda que por terceiros. O credenciamento da licitante dependerá de registro cadastral atualizado no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, que também será requisito obrigatório para fins de habilitação.

3.3. As participantes deverão informar, por ocasião do credenciamento, segundo previsão do art. 13 § 2º do Decreto nº. 8.538/2015, o enquadramento como microempresas e empresas de pequeno porte para que possam gozar dos benefícios outorgados pela Lei Complementar n. 123/2006(e suas alterações) e demais legislações vigentes. A falsidade de declaração prestada objetivando os benefícios da Lei das ME/EPPs, ou outra legislação vigente caracterizará o crime de que trata o art. 299 do Código Penal, sem prejuízo do enquadramento em outras figuras penais e das sanções previstas neste Edital.

### 4. ESCLARECIMENTO E IMPUGNAÇÃO DO ATO CONVOCATÓRIO

4.1. Qualquer pessoa poderá solicitar esclarecimentos referentes ao ato convocatório do Pregoeiro em até 3 (três) dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública, EXCLUSIVAMENTE POR MEIO ELETRÔNICO, através do endereço [pregaoufpa@gmail.com](mailto:pregaoufpa@gmail.com), cabendo ao Pregoeiro decidir sobre o questionamento no prazo de 24 (vinte e quatro) horas. Tais questionamentos serão respondidos e estarão, sempre que possível disponíveis no portal [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br), para ciência de todos os interessados.

4.2. Até 2 (dois) dias úteis antes da data fixada para realização da sessão pública, na forma eletrônica, qualquer pessoa poderá impugnar o ato convocatório deste PREGÃO e, caberá ao Pregoeiro decidir sobre a impugnação no prazo de até 24 (vinte e quatro horas) apoiado pelo setor responsável pela sua elaboração (art. 11º, inciso II do decreto 5450/2005). Caso seja acolhida a impugnação contra o Edital, este será republicado na forma da lei e designada nova data para a realização do certame. Cabe aos licitantes, após a publicação oficial deste Edital, acompanhar, mediante acesso ao sítio [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br), as eventuais republicações e/ou retificações de edital, respostas a questionamentos e impugnações.

4.2.1. Para fins de regulamentação, considerar-se-á o horário comercial de 2ª a 6ª no horário de 08:00h às 17:00h para registro de pedidos de esclarecimento e impugnação, considerando-se intempestivos os pedidos registrados após o horário comercial.



## 5. CADASTRAMENTO E ALTERAÇÃO DA PROPOSTA DE PREÇOS PARA O PORTAL DE COMPRAS

5.1. A participação no Pregão dar-se-á por meio de cadastramento da Proposta de Preços Eletrônica, a partir da publicação do Edital no D.O.U. até a data e hora definida no preâmbulo deste edital para início da sessão pública, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, no site [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br).

5.2. Todos os licitantes deverão fazer a descrição minuciosa do objeto ofertado em conformidade ao exigido no edital e seus anexos, no campo "Descrição Detalhada do Objeto Ofertado", ora "Descrição Complementar". Bem, como nos campos "Marca", "Fabricante", "Modelo/Versão". Na oportunidade, ressalta-se que a simples descrição "Conforme o edital" (ou expressão similar) não suprirá esta exigência, podendo sua proposta vir a ser desclassificada, conforme orientação estabelecida pelo Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão – MPOG e aviso publicado no site do PORTAL DE COMPRAS em 08/10/2008. No campo eletrônico do cadastramento da proposta do site [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br), deverão ser informados "obrigatoriamente" **marca**, **modelo** e **versão** dos materiais ofertados, sob pena de desclassificação,

5.3. A licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras sua proposta e seus lances. **Como requisito para a participação no Pregão Eletrônico, o licitante deverá declarar eletronicamente (Declarações Eletrônicas de Habilitação), em campo próprio do sistema do portal [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br) que:**

5.3.1. Cumpre todos os requisitos de habilitação e que sua proposta está em conformidade com as exigências deste Edital;

5.3.2. Inexistem fatos supervenientes impeditivos para a sua habilitação neste certame;

5.3.3. A empresa não utiliza mão-de-obra direta ou indireta de menores, conforme Lei nº 9.854, de 1999, regulamentada pelo Decreto nº 4.358, de 2002;

5.3.4. A proposta foi elaborada de forma independente, nos termos da Instrução Normativa nº 2, de 16 de setembro de 2009, do SLTI/MPOG.

5.3.5. Não possui em sua cadeia produtiva, empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal.

5.3.6. Conforme disposto no art. 93 da Lei nº 8.213, de 24 de julho de 1991, está ciente do cumprimento da reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que, se aplicado ao número de funcionários da minha empresa, atendo às regras de acessibilidade previstas na legislação.

5.4. O licitante microempresa (ME) ou empresa de pequeno porte (EPP) deverão declarar tal condição no ato do envio da proposta, por intermédio de funcionalidade disponível no sistema eletrônico, sob pena de não usufruir do tratamento diferenciado previsto na Lei Complementar nº 123/2006 (*e suas alterações*) e Decreto nº. 8.538/2015.

5.4.1. O licitante microempresa ou empresa de pequeno porte que se enquadrar em qualquer uma das vedações do artigo 3º, parágrafo 4º, da Lei Complementar nº 123/2006 (*e suas alterações*) não poderá usufruir do tratamento diferenciado previsto em tal diploma e, portanto, não deverá declarar sua condição de ME/EPP no sistema do PORTAL DE COMPRAS.

5.4.2. A UFPA poderá adotar procedimentos complementares, mediante diligências, tais como solicitação de demonstrativos contábeis e/ou outros documentos que julgue necessários, a fim de ratificar o atendimento, pelas licitantes, às exigências da Lei Complementar nº 123/2006 (*e suas alterações*) e do Decreto nº. 8.538/2015.

5.5. As propostas eletrônicas online do PORTAL DE COMPRAS poderão ser enviadas, substituídas ou excluídas até o momento da abertura da sessão pública, quando estará encerrada, automaticamente, a fase de recebimento das propostas. Não será admitida a desistência ou MODIFICAÇÃO a da proposta, após o INÍCIO da fase de lances. Somente em casos EXCEPCIONAIS, após o ENCERRAMENTO da fase de lances, poderá ser acatado o pedido de desistência da proposta, em razão de motivo justo devidamente comprovado pela LICITANTE, decorrente de fato superveniente e aceito pelo Pregoeiro. Caso não haja a devida comprovação ficará esta sujeita às sanções previstas neste Edital.

5.6. Não serão consideradas as propostas com características alternativas, devendo as licitantes limitar-se às especificações deste Edital e seus anexos. A proposta deverá conter a especificação do termo de referência, no mínimo, e preferencialmente informar as características que configurem especificidades de função, desempenho, economicidade, produtividade, qualidade, etc. Estas deverão ser informadas detalhadamente na proposta eletrônica cadastrada no portal do PORTAL DE COMPRAS.

5.7. No momento do cadastramento da proposta deverão ser observados e preenchidos de forma detalhada todos os campos (descrição detalhada, marca, modelo e versão) do site [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br). De modo que tais descrições devem ser compatíveis com a proposta formal enviada pelo sistema após a fase de lances, sob pena de desclassificação.

## 6. ABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA NO PORTAL DE COMPRAS



6.1. A partir da data e hora definida no preâmbulo deste edital terá início a sessão pública deste Pregão Eletrônico, com a abertura e julgamento das Propostas de Preços Eletrônicas recebidas. Incumbirá aos Licitantes o acompanhamento das operações no sistema eletrônico durante a Sessão Pública do Pregão e a responsabilidade pelos ônus decorrentes da perda de negócios pela inobservância das mensagens emitidas pelo sistema ou em razão de desconexão (inciso IV do artigo 13º do Decreto nº. 5.450/2005).

6.2. Os Licitantes deverão manter a impessoalidade, não se identificando, sob pena de serem excluídos do certame pelo Pregoeiro. Durante a sessão pública, a comunicação entre o Pregoeiro e os licitantes ocorrerá exclusivamente mediante troca de mensagens, em campo próprio do sistema eletrônico (chat eletrônico do **PORTAL DE COMPRAS**). Constatada a existência de proposta(s) manifestamente ou descaradamente inexecuível(eis), esta(s) será(ão) desclassificada(s) pelo Pregoeiro, com a consequente exclusão do(s) respectivo(s) **LICITANTE**(s) da etapa de lances.

## 7. FORMULAÇÃO DOS LANCES NA SESSÃO PÚBLICA DO PORTAL DE COMPRAS

7.1. Iniciada a etapa competitiva, as licitantes poderão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo a licitante imediatamente informada do seu recebimento e respectivo horário de registro e valor. **O valor do lance deverá corresponder ao VALOR UNITARIO DO ITEM, sempre com valor menor/igual que o estimado pela Administração, em moeda nacional com duas casas decimais** relativas à parte dos centavos, sendo considerado vencedor aquele que ofertar o menor preço, atendidas as exigências deste Edital e seus anexos.

7.2. O licitante poderá oferecer lance inferior ao último por ele ofertado, ainda que superior ao menor registrado no sistema, objetivando uma melhor posição na ordem decrescente de classificação dos lances. Assim, caso o primeiro venha a ser inabilitado será chamado o licitante na imediata ordem de classificação dos lances (2º melhor lance), e assim sucessivamente.

7.2.1. Lances considerados inexecuíveis serão excluídos do sistema pelo Pregoeiro, que alertará os licitantes quanto à necessidade de cumprimento das obrigações previstas no Edital e seus Anexos e a possibilidade de aplicação de sanções administrativas

7.2.2. No caso de desconexão com o pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, persistir por tempo superior a 10(dez) minutos, a sessão do pública será suspensa e terá reinício somente após comunicação expressa do pregoeiro aos participantes

7.3. Em caso de empate, prevalecerá o lance recebido e registrado primeiro

7.4. A etapa de encerramento da fase lances da sessão esta subdividida em 02 (dois) momentos: **a)** O encerramento da etapa de lances será decidido pelo Pregoeiro, que informará, com antecedência de 1 a 60 minutos, o prazo para início do tempo de iminência; **b)** Decorrido o prazo fixado pelo Pregoeiro, o sistema eletrônico encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá período de tempo aleatoriamente determinado pelo sistema, findo o qual será automaticamente encerrada a fase de lances, não possuindo o Pregoeiro qualquer ingerência sobre este segundo momento.

7.5. Após o encerramento da fase de lances o sistema, automaticamente, verificará a existência de empresas ME/EPP com propostas de preços em situação de empate "ficto", nos termos do art. 45 da Lei nº. 123/2006 e suas alterações, encaminhando o sistema para o módulo de Desempate de Empresas ME/EPP.

## 8. DO ENVIO DA PROPOSTA DE PREÇOS FORMAL AO PORTAL DE COMPRAS

8.1. Encerrada a etapa de lances a sessão será encaminhada à fase de Aceitação de Proposta, na qual será verificada se o lance vencedor oferece o "melhor preço".

8.1.1. O pregoeiro fará a convocação no Sistema, para TODOS os licitantes que **deverão encaminhar todos os documentos de aceitação deste certame (item 8 do edital), por meio do link "Anexar" (o sistema apenas permite um único arquivo para envio) num prazo máximo de 120 (cento e vinte) minutos**, podendo ser prorrogado, a critério do Pregoeiro. Estes arquivos deverão ser enviados em padrão digitalizado tipo "doc", "pdf" ou "xls"(ou formato compatível com aplicativos básicos BrOffice ou Microsoft Office), contendo informações detalhadas conforme último lance ofertado e, com a devida data e assinatura do representante legal da licitante proponente.

8.1.2. Poderá ainda, por meio do sistema, o pregoeiro negociar com o fornecedor o valor do lance (contraproposta), buscando maior economicidade e melhor preço para a Instituição, conforme artigo 24, § 9º do decreto 5.450/2005.

8.1.3. Os licitantes regularmente notificados via sistema eletrônico que **não encaminharem** sua Proposta de Preços/Planilhas de Formação de Preço (quando houver), pelo modulo convoca anexo do PORTAL DE



COMPRAS, no prazo estabelecido pelo Pregoeiro, terão suas propostas desclassificadas do certame. Os licitantes deverão estar cientes que o envio das documentações para o módulo convoca anexo do PORTAL DE COMPRAS deve corresponder ao lote/item solicitado e, portanto a proposta enviada deverá corresponder ao lote/item correspondente, sob pena de desclassificação da mesma caso não corresponda ao exigido

8.1.4. Poderá, ainda, o licitante ter sua proposta desclassificada quando sua planilha de formação de preços (se for o caso) mostrar-se incompatível com os valores praticados no mercado, seus preços forem manifestamente inexequíveis, ou qualquer valor estiver em desacordo com a legislação ou norma coletiva em vigor aplicáveis.

8.1.5. Dentro do prazo supracitado, na hipótese de a Proposta ter sido incluída no Sistema Eletrônico incompleta ou com erros, deverá a licitante solicitar ao Pregoeiro através do telefone (091) - 3201-8227/8225 a reabertura do módulo do sistema de ENVIO DE ANEXOS do PORTAL DE COMPRAS, para o encaminhamento da nova documentação, e depois deve a licitante formalizar ao Pregoeiro, via endereço de e-mail pregaoufpa@gmail.com, o respectivo pedido com suas devidas justificativas.

8.2. Para encaminhamento de proposta, através do módulo de convocação de anexos do sistema PORTAL DE COMPRAS, o pregoeiro convocará a proposta classificada em primeiro lugar para análise de compatibilidade com as exigências do item 8.3. do edital. Se a proposta não for aceita, o pregoeiro examinará a proposta subsequente, e assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda ao edital.

8.3. A PROPOSTA DE PREÇOS FORMAL, encaminhada pelo módulo convoca anexo do PORTAL DE COMPRAS, deverá conter:

8.3.1. **Prazo de validade da proposta, não inferior a 90 (noventa) dias**, a contar da data de sua apresentação. Na ausência de indicação expressa do prazo de validade, considerar-se-á tacitamente indicado este prazo;

8.3.2. **Especificação detalhada do objeto de forma precisa, suficiente e clara**, com quantidade, forma de apresentação, dentre outros, de acordo com os Anexos deste Edital. Especificação clara e detalhada do objeto – não será aceita a especificação que constar a expressão “conforme o edital” ou denominação parecida, em substituição a especificação completa, que não especifique detalhadamente o objeto, quantidade solicitada, país de procedência, marca, forma de apresentação, embalagem, fabricante, período de validade da proposta, prazo de entrega ou execução do objeto desta licitação, período de garantia e declarações exigíveis, bem como qualquer outra exigência deste edital para fins de aceitação da proposta, de acordo com o Anexo I deste Edital. **Deverão ser explicitados as marcas, modelos e versões compatíveis com o registrado no PORTAL DE COMPRAS para todos os itens;**

8.3.2.1. Deverão ser explicitados as **marcas, modelos e versões** compatíveis com o registrado no PORTAL DE COMPRAS para todos os itens.

8.3.3. **Valor Unitário e Total por Item bem como o Valor Total do Lote** (quando for o caso), em conformidade com o último lance ofertado, expresso em moeda corrente nacional;

8.3.4. **O preço proposto por Item não poderá ser superior ao estimado no Termo de Referência** (Anexo I), valor máximo estabelecido com base no inciso X do art. 40 da Lei n. 8.666/93;

8.3.5. **O Prazo para a entrega do(s) Item(ns), será de no máximo 45 (quarenta e cinco) dias**, contados do recebimento da Autorização de Fornecimento;

8.3.6. **Prazo de Garantia conforme discriminado no anexo I**, contados da data do recebimento definitivo por esta Instituição Além do suporte técnico necessário ao fiel cumprimento do objeto licitado. A garantia dos materiais será *on site* pelo período **descrito no anexo I**.

8.3.7. **Declaração expressa de que nos preços cotados estão incluídas todas as despesas diretas e indiretas**, frete, tributos, taxa de administração, despesas com salários, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, bem como leis sociais, leis trabalhistas, seguros, taxas e contribuições, alimentação, transporte e seguro até o destino, lucro e demais encargos de qualquer natureza necessários ao cumprimento integral do objeto deste Edital e seus anexos, durante o período de vigência da ata, nada mais sendo válido pleitear a esse título. Sugerimos seguir **os moldes do modelo sugerido de proposta anexo a este Edital;**

8.3.8. Os seguintes dados da licitante: **Razão Social, endereço, telefone/fax, endereço eletrônico (ATUALIZADOS), número do CNPJ, nome do banco, o código da agência e o número da conta corrente e praça de pagamento;**

8.3.9. **Todos os preços deverão ser expressos em Real (R\$), com 02 (duas) casas decimais.**

8.3.10. Os fornecedores **DEVERÃO** apresentar os catálogos técnicos/folders, com todas as características



técnicas (em língua Portuguesa ou traduzido), de todos os produtos ofertados afim de verificação da similaridade e qualidade do objeto ofertado. Caso este catálogo seja montado em programas de computador pela licitante, este deverá conter, além dos dados técnicos do objeto, a assinatura, slogan e CNPJ do fabricante em conjunto com os dados da licitante.

8.3.11. Atender as exigências do item 11 do Termo de Referência (Anexo I)

8.3.12. Não serão admitidas propostas que contenham exigência de faturamento mínimo.

8.4. Caso seja informado pelo licitante prazo em desacordo com os mínimos e/ou máximos estipulados, conforme for o caso, ao Pregoeiro é facultada a realização de diligências, e, não sendo alterado(s) esse(s) prazo(s), desclassificará a(s) proposta(s) da(s) licitante(s).

8.5. O Pregoeiro também poderá, caso julgue necessário, solicitar maiores esclarecimentos sobre a composição dos preços propostos.

8.6. A proposta formal apresentada deverá conter a especificação do termo de referência, no mínimo, e preferencialmente informar as características que configurem especificidades de função, desempenho, economicidade, produtividade, qualidade, etc. Anexo a este Edital apresentamos um modelo sugerido de proposta de preços. O licitante **deverá** apresentar catálogo técnico, para que possa ser analisado pelo interessado.

8.7. A empresa deverá apresentar Catálogo, de cada produto cotado, em língua portuguesa, com nível de informação suficiente para avaliação, demonstrando a adequação da linha de móveis da empresa às especificações requeridas no Termo de Referência.

8.8. Declaração de Garantia, reconhecida, emitida pelo fabricante, específica para o pregão, assinada por responsável devidamente acreditado, contra eventuais defeitos de fabricação (Caso o licitante seja também o fabricante). As garantias devem ser do fabricante.

8.9. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica (nome comercial (FIRMA OU DENOMINAÇÃO), CNPJ, endereço com CEP, número do telefone e e-mail), apresentada em papel timbrado da licitante, reconhecida, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante, e que tenha comprovação de mais de dois anos em atividades como representante da referida fábrica comprovado através de nota fiscal de comissão ou de serviços prestados.

8.10. Declarar EXPRESSAMENTE que para os itens a garantia será na modalidade ON SITE, isto é, prestada no local de entrega dos equipamentos (Campus UFPA – Região Metropolitana de Belém-PA e interior), com atendimento de no máximo 48 (quarenta e oito) horas após o chamado.

8.10.1. Caso a empresa vencedora seja de Estado distinto ou fora da região da prestação do serviço, e não possua sede, filial ou representante da Região Metropolitana de Belém, esta DEVERÁ APRESENTAR DECLARAÇÃO EXPRESSA de que providenciará a instalação de uma filial ou representação na Região Metropolitana de Belém/PA, com telefone fixo para atender a quaisquer necessidades da UFPA, no prazo máximo de 30 (trinta) dias após assinatura da Ata, comprometendo-se em mantê-la durante toda a sua vigência, a fim de realizar a eficaz supervisão e execução do Contrato, sob pena de cancelamento do contrato, pagamento de multa e demais penalidades aplicáveis.

8.10.2. Declarar que toda e quaisquer despesa, decorrentes da execução dos serviços de garantia descritos na Ata, Edital e Anexos, inclusive as substituições de materiais e/ou seus componentes, ficarão inteiramente a cargo da Contratada.

8.11. A movimentação dos equipamentos entre unidades da CONTRATANTE e dos Órgãos Participantes, efetuada com recursos próprios NÃO exclui a garantia.

8.12. Para apresentação de suas propostas comerciais, as empresas licitantes deverão observar rigorosamente:

8.12.1. Deverá apresentar junto com a sua proposta comercial Catálogos, folhetos técnicos e/ou página na web para todos os itens ofertados:

8.12.1.1. Na hipótese de os folhetos e/ou catálogos não apresentarem explicitamente as informações comprobatórias de algum dos itens de especificação, a licitante deverá indicar essa condição em sua proposta, responsabilizando-se pela informação fornecida e/ou apresentando outra fonte que possa esclarecer eventuais dúvidas;

8.13. Os preços propostos serão de exclusiva responsabilidade da licitante, não lhe assistindo o direito de



pleitear qualquer alteração dos mesmos, sob a alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto, sob pena de aplicação de sanção de multa de 10% bem como impedimento de licitar com a UFPA por 01 (um) ano.

8.14. Será desclassificada a proposta que:

- a) não atenda aos termos deste EDITAL e seus anexos, sejam omissas, apresentem irregularidades ou defeitos capazes de dificultar o seu julgamento.
- b) apresentem valor superior ao limite máximo estabelecido no Termo de Referência ou manifestamente inexequível.

## 9. JULGAMENTO E NEGOCIAÇÃO DAS PROPOSTAS APRESENTADAS

9.1. Para julgamento e classificação das propostas será adotado o critério de menor preço por lote, (quantidade x preço unitário de cada item) observadas as especificações técnicas e exigências definidas neste edital, devendo o pregoeiro decidir motivadamente sobre aceitação dos preços obtidos.

9.2. Se a proposta ou lance de menor valor não for aceitável, ou se a licitante não atender às exigências editalícias, o Pregoeiro examinará as ofertas subsequentes, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda ao edital, sendo a respectiva licitante declarada a melhor classificada nesta fase. Ocorrendo tal situação o pregoeiro poderá negociar com a licitante para que seja obtido melhor preço.

9.3. No julgamento das propostas, o pregoeiro poderá, por meio do chat, sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica.

9.4. Durante a análise e julgamento técnico das propostas, o pregoeiro poderá, caso julgue necessário, solicitar aos Técnicos da própria Instituição (Unidade Técnica/Comissão Técnica) ou de outros, devidamente capacitados e idôneos, a emissão de parecer para verificação da exequibilidade e conformidade das propostas apresentadas, visando a escolha da melhor proposta para a Administração, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e anexado aos autos, atribuindo-lhes validade e eficácia.

## 10. HABILITAÇÃO

10.1. Encerrada a etapa de aceitação das propostas, o detentor da melhor oferta terá sua habilitação parcial confirmada imediatamente no SICAF através da internet (on-line). O documento de confirmação do SICAF será anexado à documentação de habilitação, pelo Pregoeiro e sua equipe. Caso haja pendência:

10.1.1. Será assegurado ao licitante cadastrado e habilitado no SICAF o direito de apresentar via PORTAL DE COMPRAS, a documentação atualizada e regularizada, caso esteja com algum documento vencido, observado o prazo estabelecido pelo Pregoeiro, conforme previsto no inciso XIII do Art.11 do Decreto nº. 3.555/2000. Na hipótese de falha no SICAF ou nos sítios oficiais, que impossibilite a confirmação da habilitação exigida neste pregão, o Pregoeiro assinalará prazo para que o licitante faça a apresentação da documentação necessária via PORTAL DE COMPRAS.

10.2. As microempresas e empresas de pequeno porte deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição e observando o disposto nos § 1º e § 2º do art. 43 da lei complementar 123/2006 (e suas alterações).

10.2.1. Na hipótese acima descrita, havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal das licitantes, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contado a partir da convocação ao licitante no chat do PORTAL DE COMPRAS sobre a fase de HABILITAÇÃO deste pregão (Decreto nº 8.538/2015), prorrogáveis por igual período, mediante justificativa e, a critério da Administração Pública, para a regularização.

10.2.2. A fase recursal em relação ao resultado do certame, só será aberta decorridos os prazos concedidos no item anterior (DECRETO nº 8.538/2015).

10.2.3. A não-regularização da documentação, no prazo previsto nos subitens anteriores, implicará a decadência do direito da licitante vencedora à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no art. 28 do Decreto nº 5.450/2005, combinado com o art. 81 da Lei no 8.666/1993, sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, ou revogar a licitação.

10.3. Encerrada a etapa competitiva, atendido ao item 8.1.1, os licitantes, **SERÃO CONVOCADOS PARA ENVIAREM, NO PRAZO DE ATÉ 120 (cento e vinte) minutos**, podendo ser prorrogado a critério do pregoeiro, **toda a documentação exigida na habilitação deste pregão**, devidamente assinada e digitalizada, através do módulo de ENVIO DE ANEXOS do PORTAL DE COMPRAS.

10.4. A licitante convocada que, no prazo citado, não encaminhar toda a documentação relacionada, será



INABILITADA do certame, assim como, a licitante que, após análise da documentação pela Unidade Técnica e pregoeiro, não restar comprovada o cumprimento dos requisitos de habilitação.

10.5. Dentro do prazo supracitado, na hipótese da documentação ter sido incluída no Sistema Eletrônico de forma incompleta ou com erros, deverá a licitante solicitar ao Pregoeiro através do telefone (091) - 3201-8225/8227 a reabertura do módulo de ENVIO DE ANEXOS, para o encaminhamento da documentação restante, bem como, deve a licitante formalizar ao Pregoeiro, via endereço de e-mail "pregaoufpa@gmail.com", o respectivo pedido com suas devidas justificativas.

10.6. O detentor da melhor oferta, deverá encaminhar (desde que conste a assinatura do responsável nas mesmas) as DOCUMENTAÇÕES COMPLEMENTARES EXIGIDAS PARA FINS DE HABILITAÇÃO:

10.6.1. **Declaração de ciência da obrigação de atender aos quantitativos dos órgãos participantes** deste pregão, nos termos do modelo constante do Anexo II deste Edital, quando for o caso.

10.6.2. **Declaração de exequibilidade de preços e compromisso com o Sistema de Registro de Preços**, nos termos do modelo constante do Anexo II deste Edital.

10.6.3. **Comprovação de compromisso com os critérios de Sustentabilidade**, de acordo com o modelo constante sugerido no Anexo II deste Edital.

10.6.4. **Apresentação de atestado ou declarações de capacidade técnica**, em nome da licitante, expedido por pessoa jurídica de direito público ou privado, que corresponda tecnicamente de forma igual ou similar ao objeto (item) da contratação pretendida, na forma do artigo 30, §4º, da Lei nº 8.666/93 (em consonância com o acórdão 361/2017 Plenário, TCU):

- a) O Atestado deverá ser fornecido em papel timbrado, devidamente assinado e datado pelo representante da empresa/instituição, contendo o CNPJ da empresa/instituição.
- b) O quantitativo do Bem/Serviço igual ou similar ao objeto a ser demonstrado no atestado pelo licitante deve corresponder em, no mínimo, 10% do quantitativo total do item pretendido.
- c) Em se tratando de lote, o quantitativo do Bem/Serviço a ser demonstrado no atestado pelo licitante deve corresponder a, pelo menos, 10% sobre o total de itens do lote, respeitando-se o quantitativo do tópico anterior relativamente a cada item apresentado.
- d) Não será admitida a apresentação de atestado de capacidade técnica emitida por empresa do mesmo grupo econômico ou societário familiar em favor da licitante participante.
- e) Poderá ser aceito o somatório de atestados.
- f) O pregoeiro poderá diligenciar o atestado, consultando o licitante a disponibilizar todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos documentos apresentados, verificando a fidedignidade dos documentos apresentados, inclusive com a apresentação das cópias das notas fiscais/contratos.

10.6.5. **Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas - CNDT**, conforme Lei nº 12.440 de 7/07/2011, e com base no inciso XIII, do art. 55 da Lei nº 8.666/1993, quando esta não estiver no SICAFWEB.

10.6.6. **Certidão negativa de feitos sobre falência**, recuperação judicial ou recuperação extrajudicial válida, expedida pelo distribuidor da sede da licitante (sede da empresa da licitante), quando esta não estiver no SICAFWEB;

10.6.7. **Serão realizadas consultas em listas oficiais referentes a restrições para contratar** com Administração Pública:

10.6.7.1. No Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça - CNJ, no endereço eletrônico [www.cnj.jus.br/improbidade\\_adm/consultar\\_requerido.php](http://www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php),

10.6.7.2. No Cadastro Nacional das Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS, no endereço eletrônico [www.portaltransparencia.gov.br/sancoes](http://www.portaltransparencia.gov.br/sancoes);

10.6.8. **Deverá apresentar Cópia do Contrato** ou Estatuto Social consolidado (certidão simplificada) e suas alterações posteriores (atualizadas), ou requerimento, para que seja consultado o objeto social da Licitante, de forma de averiguar a compatibilidade ou não com o objeto da licitação), quando esta não estiver no SICAFWEB.

10.6.8.1. Em se tratando de cooperativas, **exigir-se-á a ata de fundação e o estatuto social em vigor**, com a ata de assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, bem como o registro de que trará o art. 107 da Lei n. 5.764/71.

10.6.9. As **Declarações Eletrônicas de Habilitação**, conforme item 5.3, já registradas eletronicamente durante





o cadastramento da proposta no PORTAL DE COMPRAS, serão consultadas pelo Pregoeiro e sua equipe.

10.6.10. **Comprovação de patrimônio líquido não inferior a 10%** (cinco por cento) sobre o valor da contratação para efeito de habilitação no certame, na forma do art. 31, inciso I, § 3º, da Lei 8.666/93, **além dos índices: Liquidez Geral, Liquidez Corrente e Solvência Geral, superior a 1**, a ser demonstrado pelo licitante através do Balanço Patrimonial ou Demonstrações do Resultado do Exercício (DRE) do último exercício social, com o memorial do cálculo correspondente.

10.6.10.1. Vedada a substituição do DRE por balancetes ou balanços provisórios, admitindo-se sua atualização por índices oficiais, quando encerrado há mais de 03 (três) meses da data de apresentação da proposta. Na hipótese da atualização ou aumento do patrimônio líquido, o licitante deverá apresentar documento que comprove a alteração daquela demonstração, arquivado na Junta Comercial.

10.6.10.2. Nos termos do art. 3º do Decreto n.º 8.538/2015, não será exigida da microempresa ou da empresa de pequeno porte a apresentação de balanço patrimonial do último exercício social e, por conseguinte, a comprovação de que trata esta Condição, quando se tratar de bens para pronta entrega ou para locação de materiais

10.6.11. Em se tratando de microempresa ou Empresa de Pequeno Porte e caso ela venha a ser contemplada com os benefícios da Lei Complementar nº. 123/2006 será consultada a Declaração Eletrônica de enquadramento de ME/EPP, firmada pelo representante legal da empresa, de não haver nenhum dos impedimentos previstos no Artigo 3º da LC 123/06, já registrada eletronicamente durante o cadastramento da proposta no PORTAL DE COMPRAS, serão consultadas pelo Pregoeiro e sua equipe.

10.6.11.1. O Pregoeiro poderá adotar procedimentos complementares, mediante diligência, tais como solicitação de demonstrativos contábeis e/ou outros documentos que julgue necessários, a fim de ratificar o atendimento, pelas licitantes, às exigências da LC nº 123/2006 e do Decreto 8.538/2015.

10.7. Atender a qualificação exigida no item 06 do Termo de Referência (Anexo I).

10.8. Será considerado vencedor o licitante que apresentou o Melhor Preço (conforme critério de julgamento) e estiver regularmente habilitado

10.9. Os documentos remetidos por meio da opção "Enviar Anexo" do sistema PORTAL DE COMPRAS poderão ser solicitados em original ou por cópia autenticada a qualquer momento, em prazo de 5 dias ser estabelecido pelo Pregoeiro.

10.10. Os originais ou cópias autenticadas, caso sejam solicitados pelo Pregoeiro no chat, deverão ser encaminhados *DIRETORIA DE COMPRAS E SERVIÇOS- DCS, Rua: Augusto Corrêa, nº 01, Prédio da Pró-Reitoria de Administração - PROAD, 1º andar, Bairro: Guamá, CEP 66075-900, Belém- PA, no prazo de 05 (cinco) dias úteis*. Ainda com os seguintes dizeres no envelope:

UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARÁ  
DIRETORIA DE COMPRAS E SERVIÇOS  
PREGÃO ELETRÔNICO 47/2018  
FIRMA OU DENOMINAÇÃO:  
CNPJ:  
PROPOSTA E DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO  
Aos cuidados do Pregoeiro Edson Louzada;

10.11. Sob pena de inabilitação, os documentos encaminhados deverão estar em nome da **licitante**, com indicação do número de inscrição no CNPJ.

10.12. Todos os documentos emitidos em língua estrangeira deverão ser entregues acompanhados da tradução para língua portuguesa, efetuada por tradutor juramentado, e também devidamente consularizados ou registrados no cartório de títulos e documentos.

10.13. Em se tratando de **filial**, os documentos de habilitação jurídica e regularidade fiscal deverão estar em nome da filial, exceto aqueles que, pela própria natureza, são emitidos somente em nome da matriz.

10.14. A não apresentação dos documentos acima referenciados implicará na inabilitação do licitante, e o processo de habilitação obedecerá às disposições contidas no art. 27 da Lei nº 8.666/93, consoantes as alterações determinadas pelo inciso XXI do art. 37 da Constituição Federal.

## 11. DAS AMOSTRAS

11.1. A **licitante detentora da melhor proposta** poderá ser convocada para, no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, entregar amostra para teste, conforme as regras estabelecidas:



11.1.1. Não será aceita a proposta da **licitante** que tiver amostra rejeitada, que não enviar amostra, ou que não a apresentar no prazo estabelecido.

11.1.2. A apresentação de amostra falsificada ou deteriorada, como original ou perfeita, configura comportamento inidôneo, punível nos termos deste Edital.

11.2. Para fins da presente contratação, entende-se por amostra o exemplar completo indicado para apresentação, exigido da licitante que se encontre classificada provisoriamente em primeiro lugar durante a fase de julgamento da proposta, construído com materiais novos atendendo às especificações e aos requisitos técnicos constantes deste Edital, e que permitirá, a partir de adequado processo de análise, a confirmação do enquadramento do bem às exigências técnicas previamente definidas.

11.3. A licitante classificada em primeiro lugar, caso convocada, deverá apresentar amostra(s) seguindo o mesmo padrão do especificado neste Edital e seus Anexos, a ser(em) entregue(s) em até 10 (dez) dias úteis, contados da data da convocação do Pregoeiro, no prédio PROAD (Anexo à Reitoria), na sala da Diretoria de Compras e Serviços UFPA, situada no 1º andar, no endereço: Rua Augusto Corrêa, nº 01, Bairro: Guamá, Belém-Pará, CEP: 66075-900, no horário das 09:00 às 12:00 e das 14:00 às 17:00 horas, para ser(em) analisada(s) pelo setor técnico, que emitirá parecer onde constará aprovada(s) sem ressalvas, aprovada(s) com ressalvas ou reprovada(s).

11.4. Excepcionalmente, esse prazo poderá ser prorrogado por um único período de 5 (cinco) dias úteis, caso a licitante comprove, incontestavelmente, que a amostra já foi remetida ao endereço supramencionado, ou seja, encontra-se em transporte.

11.5. Poderão ser considerados os seguintes documentos para fins de comprovação: nota fiscal de contratação da transportadora ou guia de remessa de produto, desde que discriminem os itens que estão sendo transportados, o endereço e a data de entrega.

11.6. Os critérios adotados para análise e posterior aprovação das amostras são:

11.6.1. Análise de conformidade com as especificações em anexo;

11.6.2. Análise de qualidade e procedência dos materiais e componentes internos, utilizados para a fabricação dos produtos, a exemplo da matéria-prima e dos componentes utilizados;

11.6.3. Análise de acabamento. Além desses critérios, serão realizados testes e rotinas comuns a um setor administrativo, tais como: testes de usabilidade dos equipamentos, submissão dos equipamentos a ambientes com refrigeração adequada, com pouca ou nenhuma refrigeração para aferir o comportamento do equipamento nessas condições, que são bastante comuns na UFPA.

11.7. No decorrer do procedimento de análise, a ser realizado por técnico designado pela UFPA, a amostra poderá ser aberta, manuseada, desmontada, instalada, receber cortes, secções ou vincos, movimento nas peças e ser submetida aos testes necessários, sendo devolvida à licitante no estado em que se encontrar ao final da avaliação, com vistas a:

11.7.1. Confirmar o tipo e qualidade dos materiais aplicados na confecção e montagem do objeto; e

11.7.2. Aferir as dimensões, tais como espessura, largura e comprimento, bem como outros atributos concernentes a componentes internos do objeto, considerados aqueles que estejam sob alguma camada de estofado, tecido, chapa e outros revestimentos (quando for o caso).

11.8. Durante o período de exame da amostra, a UFPA poderá solicitar informações adicionais, referentes aos componentes e ao objeto.

11.9. A UFPA pronunciar-se-á quanto à aceitabilidade da amostra emitindo parecer aprovando, aprovando com ressalvas ou reprovando a amostra apresentada.

11.9.1. Após realização da análise das amostras será elaborado relatório técnico com registro fotográfico e disponibilizado aos participantes via compartilhamento de nuvem.

11.10. A hipótese de “aprovação com ressalvas” somente ocorrerá caso as citadas ressalvas refiram-se a itens de mera aparência (pormenores de acabamento, coloração e outros itens que não impliquem incerteza quanto à qualidade e funcionalidade do objeto). Nesse caso, poderá ser disponibilizado novo prazo de 3 (três) dias úteis para correção das ressalvas, mediante ajustes ou apresentação de nova amostra.

11.11. A reapresentação da amostra, quando da “aprovação com ressalvas”, poderá, a critério Da UFPA, ser dispensada, entretanto, será exigida a manifestação formal da licitante confirmando sua ciência quanto às ressalvas apontadas no parecer técnico de análise e sua anuência de que todas as exigências e especificações serão integralmente atendidas no fornecimento do produto final.

11.12. Se a amostra não atender integralmente às especificações, a licitante será desclassificada e a retirada do bem deverá ocorrer em, no máximo 30 (trinta) dias, contados da data da comunicação oficial do Pregoeiro quanto à reprovação.

11.13. A licitante será responsável pela montagem e pela retirada do bem para o qual tenha sido exigida amostra, bem como pelo recolhimento e pelo descarte dos materiais inservíveis, a exemplo de embalagens,



protetores, etc.

11.14. Caso a retirada da amostra não ocorra na data estabelecida, a licitante será oficiada a fazê-lo em até 30 (trinta) dias. Vencido este prazo, a UFPA incluirá o bem em processo de desfazimento.

## 12. RECURSOS

12.1. Os licitantes irrisignados, que tiveram suas propostas desclassificadas ou inabilitadas, poderão utilizar a FASE DE INTENÇÃO DE RECURSO, para manifestar imediatamente e motivadamente a intenção de recorrer, em campo próprio do sistema, sob pena de DECADÊNCIA deste Direito nos termos dos incisos XVIII e XX do art. 4 da Lei nº. 10.520/2002 c/c § 1º do Decreto nº. 5.450/2005.

12.2. Constatada pelo Pregoeiro a admissibilidade da intenção do recurso, será concedido ao recorrente o **prazo de 03 (três) dias, para apresentar as razões de recurso**, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem **as contra-razões em igual prazo**, que começará a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa dos seus interesses.

12.3. O recurso contra a decisão do Pregoeiro terá efeito suspensivo, no tocante ao item ao qual o recurso se referir, inclusive quanto ao prazo de validade da proposta, o qual somente recomeçará a contar quando da decisão final da autoridade competente. O acolhimento de recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento. A sessão pública do pregão só será concluída depois de declarado o vencedor do certame, **cabendo aos licitantes acompanhar o sistema até o final desta etapa**.

12.4. Após o julgamento dos recursos e das contra-razões, e constatada a regularidade dos atos praticados, será adjudicado o objeto do certame ao licitante declarado vencedor, estando o resultado final da Licitação sujeito à homologação pela Autoridade Superior competente, que irá analisar a conveniência e oportunidade da contratação e a legalidade dos atos praticados.

## 13. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

13.1. A adjudicação do objeto do presente certame será viabilizada pelo pregoeiro sempre que não houver recurso. A homologação da licitação é de responsabilidade da Autoridade Superior Competente e só poderá ser realizada depois da adjudicação do objeto à proponente vencedora pelo pregoeiro, ou, quando houver recurso, pela própria autoridade competente.

13.2. Para a homologação da licitação, o registro de preço observará, entre outras, as seguintes condições:

13.2.1. Será incluído, na respectiva ata de formação do cadastro de reserva, o registro dos licitantes que aceitarem cotar o objeto com preço igual ao do licitante vencedor na sequência da classificação do certame. O preço registrado com indicação dos fornecedores será divulgado no PORTAL DE COMPRAS. Esse registro tem por objetivo a formação de cadastro de reserva, no caso de exclusão do primeiro colocado da ata, nas hipóteses previstas nos arts. 20 e 21 do Decreto 7892/2013.

13.2.2. Serão registrados na ata de registro de preços, nesta ordem: **a)** Os preços e quantitativos do licitante mais bem classificado durante a etapa competitiva, e; **b)** Os preços e quantitativos dos licitantes que tiverem aceitos cotar seus bens ou serviços em valor igual ao do licitante mais bem classificado.

## 14. DA FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

14.1. Homologado o resultado, no site [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br), a UFPA, se for o caso, utilizará das prerrogativas do art. 62 da lei 8.666/93 e convocará, a(s) empresa(s) vencedora(s) para, no prazo máximo de 5(cinco) dias, contados da convocação oficial, comparecer(em) para a assinatura de Ata, cuja minuta encontra-se no anexo V deste Edital.

14.1.1. A ata deve ser assinada pelo representante legal da empresa e estar acompanhada de cópia de seu documento de identificação para conferência da assinatura. Caso a administração deseje, pode diligenciar a autenticidade, exigindo o reconhecimento da firma em cartório.

14.1.2. Será aceita a assinatura digital, desde que indique o código de verificação da autenticidade e que seja emitida por entidades credenciadas pela ICP-Brasil.

14.1.3. Se a licitante vencedora, injustificadamente, não remetê-la devidamente assinada, poderá sofrer as sanções cabíveis. Em seguida será analisada outra licitante, desde que respeitada a ordem de classificação, para, depois de comprovados os requisitos habilitatórios e feita a negociação, assinar o referido instrumento. Caso os licitantes remanescentes, uma vez convocados na ordem de classificação, não aceitem assinar a Ata nas mesmas condições que o primeiro colocado, será efetivada a devida negociação para que seja obtido preço mais vantajoso para a UFPA.

14.2. O prazo para ASSINATURA da Ata poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério da



Administração.

14.3. Em se tratando de aquisição por preço global de grupos de itens, somente será admitida as seguintes hipóteses:

- a) Aquisição da totalidade dos itens de grupo, respeitadas as proporções de quantitativos definidos no certame; ou
- b) Aquisição de item isolado para o qual o preço unitário adjudicado ao vencedor seja o menor preço válido ofertado para o mesmo item na fase de lances.

## 15. DOS USUÁRIOS DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

15.1. Foi realizado o procedimento de Intenção de Registro de Preços – **IRP 27/2018**, operacionalizado no módulo do SIASG, para registro e divulgação dos itens a serem licitados e para a realização dos atos previstos nos incisos II e V do caput do art. 5º e dos atos previstos no inciso II e caput do art. 6º do Decreto 7892/2013 aguardando os órgãos participantes. Estes são os que participam dos procedimentos iniciais do Sistema de Registro de Preços e integra a ata de registro de preços. **São participantes os seguintes órgãos:**

**01 - 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

**02 - 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

**03 - COMANDO DO EXERCITO –**  
UASG: 160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN).  
Logradouro: RUA JOAO DIOGO Nº 458 - BAIRRO COMERCIO.  
Cidade: Belém/PA  
Gestor de Compras: PATRICIA GAIA RANIERI.  
CPF: 869.583.802-15.  
Telefone: 91 – 37203719.  
Email: salcbasecmn@gmail.com

Os órgãos que forem aceitos como participantes deste pregão submetem-se a condição de adquirir obrigatoriamente, salvo caso justificado, no mínimo 20% (vinte por cento) do quantitativo de cada item ou lote.

15.2. Poderão também ser autorizadas adesões a ÓRGÃOS NÃO PARTICIPANTES (ÓRGÃOS CARONAS) neste certame, conforme faculta o inciso III do artigo 9º do Decreto nº 7.892/2013. A ata de registro de preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame licitatório.

15.3. OS PROCEDIMENTOS PARA SOLICITAÇÃO DE ADESÃO/ CARONA A ATAS DE REGISTRO DE PREÇOS PODEM SER ENCONTRADOS NO **PORTAL DE COMPRAS** ou no LINK: [WWW.AGENDADECOMPRASUFPA.COM.BR](http://WWW.AGENDADECOMPRASUFPA.COM.BR).

15.4. O quantitativo decorrente das adesões à ata de registro de preços não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independente do número de órgãos não participantes (caronas) que aderirem.



15.5. O órgão gerenciador da ata será a UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARÁ – UASG: 153063.

## 16. DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

16.1. A UFPA será o órgão gerenciador responsável pelos atos de controle e administração do Registro de Preços decorrentes desta licitação e indicará, sempre que solicitado pelos órgãos usuários, respeitada a ordem de registro e os quantitativos a serem adquiridos, a empresa vencedora para a qual deve ser emitida a documentação oficial, conforme o caso, seguindo o art. 62 da lei nº 8.666/1993. A convocação da empresa vencedora registrada em primeiro lugar, será formalizada mediante a emissão de documentação oficial, que conterá o endereço e o prazo máximo para o objeto licitado, bem como citar as penalidades aplicáveis no caso de descumprimento das obrigações assumidas.

16.2. Aquele que, convocado na forma do subitem anterior, não comparecer, não retirar a documentação oficial no prazo estipulado ou não cumprir as obrigações estabelecidas na Ata de Registro de Preços, estará sujeito às sanções previstas neste Edital e na legislação pertinente. Assim a UFPA poderá indicar a próxima empresa para o qual deve ser destinada a documentação oficial, conforme o caso, ou ainda, optar pelo cancelamento da Ata e realizar novo procedimento licitatório, sem prejuízo da abertura de processo administrativo para aplicação de penalidades previstas neste Instrumento Convocatório e seus Anexos ao licitante inadimplente

16.3. A Nota de Empenho será enviada através de e-mail (Informado no ato de apresentação de proposta de preços formal), juntamente com a Autorização de Fornecimento (AF) / Ordem de Serviço (OS), a qual deverá ser devolvida datada e assinada pelo representante da empresa, no prazo de **07** dias corridos, a contar da data de recebimento do e-mail, iniciando assim, a contagem do prazo de entrega do material / execução do serviço.

16.4. Serão realizadas **03** (três) tentativas de envio, sendo que, a terceira será acompanhada de ofício, indicando o prazo de **48** (quarenta e oito) horas para a devolução da AF assinada pelo representante da empresa, sob pena de descumprimento dos termos contidos no edital e na Legislação vigente.

16.5. Caso tal solicitação não seja atendida, será instaurado processo com vista à aplicação das penalidades previstas no instrumento convocatório e/ou legislação vigente, respeitando-se o direito ao contraditório e a ampla defesa.

## 17. RECEBIMENTO DO OBJETO REGISTRADO EM ATA

17.1. Executada a contratação de acordo com a Ata de Registro de Preços, o respectivo objeto será recebido: **a) PROVISORIAMENTE**, imediatamente após efetuada a entrega, para aferição e verificação da conformidade com as especificações, bem como a qualidade dos mesmos; **b) DEFINITIVAMENTE**, em até 15 (quinze) dias úteis após a verificação completa da qualidade, quantidade do material e consequente aceitação, feita a análise da conformidade com vistas às especificações contidas, no termo de referência. Se, após o recebimento definitivo, constatar-se que o objeto está em desacordo com a proposta, após a notificação por escrito à empresa vencedora, serão interrompidos os prazos de recebimento e suspenso o ateste da nota fiscal, até que seja a sanada a situação.

17.2. Se houver recusa do objeto, no todo ou em parte, a EMPRESA FORNECEDORA deverá proceder à substituição, sem qualquer ônus para a UFPA e dentro de prazo máximo de 05 (cinco) dias, ou demonstrar a improcedência da recusa, no prazo máximo de 2 (dois) dias de sua ocorrência. Na ocorrência desta hipótese, a empresa providenciará, através de representante credenciado, a retirada no local onde foi realizada a entrega do objeto da licitação, no prazo máximo de 48 horas após o recebimento de comunicação.

17.3. O objeto deste certame deverá ser apresentado, acompanhado de Nota Fiscal/Fatura (mínimo de duas vias), **nas dependências citadas no Termo de Referência**, dentro do prazo de entrega previsto na proposta, diretamente ou por quem vier a indicar, desta UFPA que atestará o objeto desta licitação e encaminhará a PROAD para pagamento. O transporte do material deverá ser feito conforme as exigências do objeto. Para os demais Órgãos Participantes, verificar o Termo de Referência.

17.4. A empresa vencedora efetuará a qualquer tempo e sem ônus para a UFPA, independentemente de ser ou não fabricante do produto, a substituição de toda unidade que apresentar imperfeições, quaisquer irregularidades ou divergências com as especificações constantes do Anexo I do Edital, ainda que constatados depois do recebimento e/ou pagamento.

17.5. Em havendo descontinuidade do objeto do certame, a empresa vencedora deverá comunicar tal fato a UFPA, devendo juntar declaração da empresa vendedora ou do próprio fabricante, de que não mais produz o objeto licitado, enviando os documentos que se fizerem necessários do produto que pretende fornecer em substituição aquele inicialmente ofertado, sem que o preço seja superior ao constante de sua proposta, ficando a critério desta IFES aceitá-lo ou não;

## 18. DOS ACRÉSCIMOS E SUPRESSÕES

18.1. Os licitantes registrados na Ata de Registro de Preços estarão obrigados a fornecer quantitativos



registrados até a totalidade do registrado na ata, não se aplicando o que trata o § 1º do art. 65, da Lei nº. 8.666/93. A supressão dos itens registrados na Ata poderá ser total ou parcial, a critério da Administração, considerando-se o disposto no parágrafo 4º do artigo 15 da Lei 8.666/93.

## 19. DO CONTROLE E DAS ALTERAÇÕES DE PREÇOS

19.1. Durante a vigência da Ata de Registro de Preços, os preços registrados serão fixos e irreajustáveis, exceto nas hipóteses, devidamente comprovadas, de ocorrência de situação prevista na alínea "d" do inciso II do art. 65 da Lei n.º 8.666/93, bem como do art. 17 do Decreto 7.892/2013 ou de redução dos preços praticados no mercado. Será realizada também pesquisa Periódica de Mercado para verificação da comprovação da vantajosidade dos preços registrados da Ata.

19.2. Comprovada a redução dos preços praticados no mercado nas mesmas condições do registro, e, definido o novo preço máximo a ser pago pela Administração, o Proponente registrado será convocado pela UFPA para alteração, por aditamento, do preço da Ata.

## 20. DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

20.1. A empresa vencedora terá o seu registro de preços cancelado, por intermédio de processo administrativo específico, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

20.1.1. O cancelamento será a pedido, quando a empresa vencedora comprovar motivadamente e devidamente comprovado: **a)** A impossibilidade de cumprir as exigências da Ata de Registro de Preços, por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior; **b)** Que o seu preço registrado se tornar, comprovadamente, inexecutável em função da elevação dos preços de mercado e/ou dos insumos que compõem o custo do objeto do pactuado; **c)** A ocorrência das hipóteses contidas no art. 78, incisos XIV, XV e XVI, da Lei 8.666/1993.

20.2. Por iniciativa da UFPA, quando: **a)** A empresa vencedora perder qualquer condição de habilitação ou qualificação técnica exigida no processo licitatório; **b)** Caracterizada qualquer hipótese de inexecução total ou parcial das condições estabelecidas na Ata de Registro de Preços ou nos pedidos dela decorrentes; **c)** A empresa vencedora incorrer nas condutas que ensejem rescisão administrativa, conforme previsão dos incisos de I a XII e XVII do art. 78, da Lei nº 8.666/93; **d)** Os preços registrados se apresentarem superiores aos praticados no mercado, e a empresa vencedora se recusar a reduzi-los. **e)** Por decurso de prazo de vigência; **f)** Quando não restarem empresas registradas; **g)** Quando caracterizado o interesse público.

20.3. Em qualquer das hipóteses acima, concluído o processo, a UFPA fará o devido apostilamento na Ata de Registro de Preços e informará aos Proponentes a nova ordem de registro, caso não opte pelo cancelamento total da Ata quando frustradas as negociações com os licitantes registrados remanescentes.

## 21. DO PAGAMENTO

21.1. O pagamento será creditado em favor da empresa vencedora por meio de ordem bancária, contra qualquer banco indicado na proposta, devendo para isto, ficar explicitado o nome, número da agência e o número da conta corrente em que deverá ser efetivado o crédito, o qual ocorrerá em até 30 (trinta) dias após a execução, com a apresentação da Nota Fiscal/Fatura, atestada pelo setor competente.

21.2. A liberação do pagamento ficará condicionada a consulta prévia ao SICAF (via ON LINE) com resultado favorável e apresentação de documentos comprobatórios. A UFPA também poderá deduzir do montante a pagar os valores correspondentes a multas ou indenizações devidas pela licitante vencedora, nos termos deste Pregão.

21.3. Na hipótese de atraso de pagamento da Nota Fiscal de Fatura devidamente atestada, o valor devido pela UFPA, será atualizado financeiramente, obedecendo à legislação vigente. No caso de incorreção nos documentos apresentados, inclusive na Nota Fiscal de Serviços/Fatura, serão os mesmos restituídos à adjudicatária para as correções necessárias, não respondendo a UFPA, por quaisquer encargos resultantes de atrasos na liquidação dos pagamentos correspondentes.

21.4. Para efeito de pagamento, a UFPA procederá às retenções tributárias e previdenciárias previstas na legislação em vigor, aplicáveis a este instrumento. A UFPA se reserva no direito de recusar a efetivação do ateste se, no ato da atestação do objeto, este estiver em desacordo com as especificações técnicas exigidas neste Edital Convocatório.

## 22. DA VIGÊNCIA E DA EFICÁCIA

22.1. O prazo de vigência da Ata será de 12 (doze) meses, contados da data da sua assinatura, com eficácia após publicação no Diário Oficial da União, consoante ao decreto 7.892/2013.

## 23. DA SUSTENTABILIDADE

23.1. Este Edital observará em todas as fases do procedimento licitatório as orientações voltadas para a sustentabilidade ambiental, sugerindo aos participantes, a apresentação de documentos físicos, copiados ou impressos, **preferencialmente em papel reciclado**, e de forma a não frustrar a competitividade. Considerando que a proteção ao meio ambiente é diretriz constitucional - artigo 225 da Constituição Federal de 1988, de



todos aqueles que exercem atividade econômica (artigo 170, inciso VI), deve a Administração Pública, de assegurar a utilização deste princípio. Assim a UFPA sempre busca o objeto de menor impacto ambiental.

23.2. Dentre as recomendações voltadas para sustentabilidade ambiental, a presente licitação observará também os critérios elencados na Instrução Normativa nº 01/2010 do MPOG e no art. 4º do Decreto nº 7.746/2012, de que os materiais apresentem, na medida do possível, as diretrizes sustentáveis de: menor impacto sobre recursos naturais como flora, fauna, ar, solo e água; preferência dos materiais, tecnologia e matérias-primas de origem local; maior vida útil e menor custo de manutenção do bem e da obra. Utilizar matéria-prima com produtos sustentáveis (tintas, vernizes e adesivos à base de água ou óleo vegetal); seguindo a Política Nacional de Resíduos Sólidos (PNRS), obedecendo as seguintes ações: evitar, reduzir, reutilizar, reciclar, incinerar com recuperação energética e, realizar a disposição final adequada dos rejeitos.

23.3. A comprovação do disposto neste item (da sustentabilidade) deverá ser feita mediante apresentação de meio de prova que ateste que o cumprimento das exigências de sustentabilidade, conforme art. 7º e 8º do Decreto nº 7.746/2012, Instrução Normativa 02-SLTI/2014 (Selo de Eficiência Energética), dentre outros vigentes, podendo utilizar o modelo constante no anexo II deste Edital, e as comprovações (solicitar aos fabricantes/importadores/revendedores) pertinentes:

23.3.1. Logística reversa de resíduos sólidos: compreende seu recebimento e transporte desde o consumidor até as empresas de reciclagem e/ou sua disposição final. Enfrenta condições adversas: a escala continental do país, a precariedade de infraestrutura em regiões, a reduzida oferta de alternativas modais, as disparidades regionais em relação a tributação e custos de operação, entre outras. De acordo com a Política Nacional de Resíduos Sólidos (estabelecida pela lei 12.305 de 2/08/2010), a logística reversa pode ser definida como "instrumento de desenvolvimento econômico e social caracterizado por um conjunto de ações, procedimentos e meios destinados a viabilizar a coleta e a restituição dos resíduos sólidos ao setor empresarial, para reaproveitamento, em seu ciclo ou em outros ciclos produtivos, ou outra destinação final ambientalmente adequada".

23.3.2. O Selo do programa de Rotulagem Ambiental da ABNT (Rotulo Ecológico) foi desenvolvido para apoiar um esforço contínuo para melhorar e/ou manter a qualidade ambiental através da redução do consumo de energia e de materiais, bem como da minimização dos impactos de poluição gerados pela produção, utilização e disposição de produtos e serviços. O fabricante deve garantir que toda a madeira seja originada de fontes legais. A madeira não pode vir de áreas protegidas ou de áreas em relação às quais esteja em curso um processo oficial com vistas à sua designação como áreas protegidas, de florestas primárias ou de florestas de elevado valor de conservação definidas em processos nacionais, a menos que a sua aquisição seja claramente compatível com a regulamentação nacional em matéria de conservação.

23.3.3. Certificação do manejo florestal ou cadeia de custódia emitido por organizações independentes, cujos padrões contemplem a verificação em campo e documental de que são legítimas as fontes de madeira e de outros produtos de origem florestal. São considerados critérios de legitimidade das fontes: legitimidade da extração, respeito aos direitos tradicionais e civis no manejo florestal, proteção de áreas de alto valor de conservação ameaçadas por atividades de manejo, não utilização de áreas de florestas naturais convertidas para agricultura ou reflorestamento.

23.3.4. Certificados de comprovação de origem da madeira e de seu manejo sustentável a exemplo do Documento de Origem Florestal ou Guia Florestal, ambos emitidos pelo IBAMA ou por outras certificadoras de mesma natureza, nacionais ou internacionais, reconhecidas por órgãos competentes do governo federal. Essa certificação ambiental é quanto à madeira utilizada, conforme Instrução Normativa nº 01 de 19 de janeiro de 2010 do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão, capítulo I, art. 1º e/ou ISSO 14001:2004 – Sistema de Gestão Ambiental. O fornecedor da madeira para empresa deve informar que o produto é produzido de forma sustentável.

23.3.5. -Certificação: o produto MDF deverá possuir Certificação Ecológica através do selo FSC® (Forest Stewardship Council ou Conselho de Manejo Florestal), comprovando que na fabricação do produto, 100 % dos componentes utilizados são oriundos de madeira certificada. Para tal, a contratada deverá comprovar possuir o selo FSC ou similar (exemplo: Certificação GREENGUARD, que é um selo concedido para produtos com baixas emissões químicas. Trata-se de uma certificação muito conhecida e reconhecida em programas de construções sustentáveis em todo o mundo);

23.3.6. Certificado de Regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras, emitido pelo Instituto Brasileiro do Meio Ambiente – MMA;

23.3.7. Apresentar documento em nome do Fabricante que comprove a destinação dos resíduos industriais de acordo com as exigências no âmbito Federal, Estadual e Municipal, emitido pelo órgão competente da jurisdição da sede da Fábrica;

23.3.8. Apresentar, conforme disposto na IN 01/2010 do Ministério do Planejamento, laudo ou certificado que comprove que a empresa observa os requisitos ambientais para a certificação do Instituto Nacional de Metrologia, Normatização e Qualidade Industrial - INMETRO como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares;

23.3.9. Certificação ambiental quanto a madeira utilizada, conforme Instrução Normativa nº 01 de 19 de janeiro de 2010 do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão. O fornecedor da madeira para empresa



deve informar que o produto é produzido de forma sustentável (Documentos, quando emitidos em língua estrangeira, deverá apresentar tradução para língua portuguesa);

23.3.10. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade;

23.3.11. A título de ilustração, colecionamos os principais normativos que, diretamente ou indiretamente, abordam a questão:

- - Lei 6.938/1981 – Política Nacional do Meio Ambiente;
- - Lei 9.605/1998 – Sanções penais e administrativas derivadas de condutas e atividades lesivas ao meio ambiente;
- - Lei 11.284/2006 – Gestão de florestas públicas para a produção sustentável;
- - Lei 12.651/2012 – Proteção da vegetação nativa;
- - IN Ibama 112/2006 – Licença para transporte e armazenamento de produtos e subprodutos florestais;
- - Resolução CONAMA 411/2009 – Procedimentos para inspeção de indústrias consumidoras e transformadoras de produtos e subprodutos florestais madeireiros de origem nativa.

23.3.12. O Decreto Federal no. 7.404, de 23 de dezembro de 2010, cita no Artigo 18 que os fabricantes, importadores, distribuidores e comerciantes dos produtos e embalagens supracitados, **deverão estruturar e implementar sistemas de logística reversa, mediante o retorno dos produtos e embalagens após o uso pelo consumidor, ficando estes responsáveis pela realização da Logística Reversa.** O fornecedor no momento do recolhimento dos resíduos dos materiais consumidos e por ele fornecidos deverá apresentar documento probatório de que o referido lixo está sendo tratado e destinado, conforme a legislação ambiental para o caso, inclusive, informando o local onde será destinado e/ou tratado o lixo, bem como o nome da pessoa (jurídica ou física) responsável pelo controle e destinação dos referidos materiais caso não seja executado/realizado pelo próprio fornecedor.

## 24. PENALIDADES

24.1. 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 <b>microempresa ou empresa de pequeno porte</b> 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 <b>prazos estabelecidos pelo pregoeiro</b> 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- <b>Desistir do lance</b> , sem justificativa, durante a sessão pública ou <b>não manter a proposta</b> na fase de aceitação.	3. Impedimento de licitar pelo período de, no mínimo, 6 (seis) meses.
IV- <b>Não apresentar ou deixar de apresentar documentação</b> 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 <b>proposta comercial em desacordo</b> 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 <b>documentação falsa</b> 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 <b>condições habilitatórias</b> 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- <b>Não retirar a nota de empenho/não assinatura da Ata.</b>	9. Impedimento de licitar pelo período de, no mínimo, 1 (um) ano. 10. Multa de, no mínimo, 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
IX- <b>Entregar o objeto fora do prazo</b> 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- <b>Não efetuar a troca do objeto</b> , 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- <b>Substituir o objeto fora do prazo estabelecido.</b>	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- <b>Deixar de realizar ou atrasar a instalação ou montagem</b> 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 <b>documentação original</b> 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 <b>modo inidôneo na licitação</b> ou contratação, causando prejuízo a Administração ou demonstrando ofensa ao ordenamento jurídico, ao regramento 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 <b>fraude fiscal</b> 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 <b>níveis de serviços acordados</b> , 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 <b>qualquer obrigação pactuada ou prevista em lei e no edital</b> da presente licitação, em que não se comine outra penalidade.	28. Impedimento de licitar com a UFPA por, no mínimo, 2 (dois) anos.
XVIII- <b>Não celebrar contrato</b> , 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 direcionamento de certame, sem a apresentação de provas pertinentes ou a apresentação de provas infundadas, em processo administrativo instaurado.	34. Impedimento de licitar com a Administração Pública Federal pelo período de 5 (cinco) ano.
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.

24.2. 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.

24.3. Na hipótese de a 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.

24.4. 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.

24.5. O licitante/contratado será informado que está passível da aplicação da sanção e terá o direito de exercer a defesa prévia 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.

24.5.1. Transcorrido o prazo de defesa prévia com ou sem manifestação, o processo será encaminhado para as análises devidas e para posterior decisão sobre a aplicação da sanção pela autoridade superior.

24.6. Após a decisão sobre aplicação de qualquer penalidade ou não, o licitante ou contratado será comunicado e poderá, quando for o caso, impetrar recurso no prazo de 05 (cinco) dias úteis. As razões do recurso serão novamente analisadas, agora em segunda instância (CONSAD), o qual decidirá pela



manutenção ou não da decisão da autoridade superior.

24.7. As penalidades serão obrigatoriamente registradas pela autoridade competente no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF e outros sistemas, 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.

## 25. DA APROVAÇÃO JURÍDICA DA MINUTA DO EDITAL

25.1. A minuta do presente Edital foi examinada e aprovada, nos termos do parágrafo único, do artigo 38, da Lei n.º 8.666/1993, pela Procuradoria Federal da Universidade Federal do Pará, que é um órgão vinculado a Advocacia Geral da União e que assessora esta Instituição, conforme art. 131 da CF/1988.

## 26. DISPOSIÇÕES GERAIS

26.1. HAVENDO DIVERGÊNCIA NA DESCRIÇÃO DOS ITENS CONTIDOS NO EDITAL E NO PORTAL DE COMPRAS, OS LICITANTES DEVEM CONSIDERAR A DESCRIÇÃO CONTIDA ANEXO I DO EDITAL (TERMO DE REFERÊNCIA).

26.2. Aplicam-se às cooperativas enquadradas na situação do art. 34 da Lei nº 11.488, de 15 de junho de 2007, todas as disposições relativas às microempresas e empresas de pequeno porte.

26.3. Os documentos eletrônicos produzidos com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da Medida Provisória nº 2.200-2, de 24 de agosto de 2001, serão recebidos e presumidos verdadeiros em relação aos signatários, dispensando-se o envio de documentos originais e cópias autenticadas em papel.

26.4. A mera variação de preços ou flutuação cambial não é suficiente para a realização de reequilíbrio econômico-financeiro do contrato, sendo essencial a presença de uma das hipóteses previstas no art. 65, inciso II, alínea d, da Lei 8.666/93, associada à demonstração objetiva de que ocorrências supervenientes tornaram a execução contratual excessivamente onerosa para uma das partes (Acórdão 1085/2015-Plenário, TC 019.710/2004-2).

26.5. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação do pregoeiro em sentido contrário. Fica assegurado à UFPA o direito de, no interesse da Administração, anular ou revogar, a qualquer tempo, no todo ou em parte, a presente licitação, dando ciência aos participantes, respeitando o contraditório e a ampla defesa, na forma da legislação vigente.

26.6. O pregoeiro se reserva na prerrogativa de suspender o pregão a qualquer momento para diligenciar no que concerne a esclarecer ou complementar a instrução do processo, ou a atender quaisquer aspectos das propostas das licitantes, inclusive fixando prazo, via chat do PORTAL DE COMPRAS, para resposta dos licitantes quando lhes for solicitada quaisquer informações ou documento. Caso, o licitante detentor da melhor proposta seja convocado para enviar amostra, deve atentar para as condições estabelecidas no edital, anexos e chat.

26.7. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na UFPA. O Foro para dirimir os possíveis litígios que decorrerem deste processo será o da Justiça Federal da 1ª Região, Seção Judiciária de Belém, Estado do Pará, afastado qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

26.8. Integram este Edital para todos os fins e efeitos os seguintes anexos:

ANEXO I	- Termo de Referência
ANEXO II	- Modelo de Declarações para este SRP
ANEXO III	- Modelo de Autorização de Fornecimento
ANEXO IV	- Modelo Sugerido de Proposta de Preços
ANEXO V	- Minuta da Ata SRP

Belém-Pa, 26 de outubro de 2018.

João Cauby de Almeida Júnior  
Pro-Reitor de Administração  
Autoridade Competente

*"...Antes de imprimir este documento, pense sobre necessidade, custo e relevância do documento, vislumbrando os preceitos de sustentabilidade ambiental, **utilize papel reciclado.**"*



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

## ANEXO I TERMO DE REFERÊNCIA

### 1 - Objeto

Aquisição de MOBILIARIOS EM GERAL tipo Menor Preço por Lote conforme especificações e quantitativos contidos neste Termo para atender às necessidades desta Instituição. Além dos demais Órgãos Participantes da IRP 27/2018.

### 2 - Objetivo da Contratação

O objetivo desta contratação é registrar preços para eventual AQUISIÇÃO DE MOBILIARIOS EM GERAL, para atender às necessidades das Unidades Internas desta Universidade Federal do Pará - UFPA, conforme quantitativos contidos neste Termo, objetivando a redução de custos de aquisição e armazenamento, bem como permitindo um melhor controle dos produtos. Além dos demais Órgãos Participantes da IRP 27/2018.

### 3 - Motivação

Trata-se de contratação de empresa especializada na venda de **MOBILIARIOS EM GERAL** relacionados ao objeto deste termo de referência, através de registro de preço em Ata, tipo **Menor Preço por Lote**, objetivando a redução de custos de aquisição e armazenamento, bem como permitindo um melhor controle dos produtos.

O objeto a ser contratado enquadra-se na categoria de bens e serviços comuns, de que tratam a Lei nº 10.520/02 e o Decreto nº 5.450/05, por possuir padrões de desempenho e características gerais e específicas, usualmente encontradas no mercado. A opção pela adoção do Sistema de Registro de Preços (SRP) deve-se ao fato de este sistema ser um forte aliado aos princípios da eficiência e da economicidade, por ser um procedimento que resulta em vantagens à Administração, reduzindo a quantidade de licitações, por registrar preços e disponibilizá-los por um ano, em Ata, para quando surgir a necessidade, executar o objeto registrado, sem entraves burocráticos, etc. Assim, enquadra-se no Decreto nº 7892/13, artigo 3º, inciso III e IV.

*“Art. 3º O Sistema de Registro de Preços poderá ser adotado nas seguintes hipóteses:*

*III - quando for conveniente a aquisição de bens ou a contratação de serviços para atendimento a mais de um órgão ou entidade, ou a programas de governo*

*IV – quando, pela natureza do objeto, não for possível definir previamente o quantitativo a ser demandado pela Administração;”*

### 4 - Histórico e Justificativas

A Universidade Federal do Pará ao longo dos mais de seus sessenta e um anos tornou-se a maior Instituição Pública de Ensino Superior da Amazônia e a mais interiorizada do Brasil, estando presente em vários Campi implantados em diversas regiões do estado do Pará. Neste cenário, a área meio de uma universidade, responsável pelo atendimento das necessidades dos que realizam o ensino, a pesquisa e a extensão, tem que ter a capacidade de pensar um paradigma administrativo não só eficiente, mas sobretudo eficaz, que produza o efeito desejado, suficientemente flexível e ágil.

A Agenda de Compras da UFPA, implementada pela primeira vez em 2006, teve como principal objetivo a melhoria do desempenho das atividades administrativas na área de compras, que sempre se configurou como uma das maiores dificuldades enfrentadas pela gestão universitária. A agenda da UFPA tem como objetivos principais otimizar as compras em preço e qualidade; diminuir o prazo entre a solicitação da unidade e o recebimento do material; evitar o fracionamento de despesas; reduzir a ocorrência de falhas constatadas em auditorias realizadas na UFPA. A administração superior considera que a agenda torna os trâmites burocráticos mais ágeis, como requer uma universidade moderna, pois, além de organizar e agilizar o processo, centralizará as compras, mas não o orçamento das unidades, que continuarão tendo total controle sobre suas necessidades e solicitações, dentre outras vantagens desse tipo de contratação.

Portanto, a Agenda de Compras da UFPA demonstra ser um procedimento ágil para a instituição à medida que a oferta dos produtos se antecipa à necessidade das unidades. No entanto, por se tratar de um procedimento pioneiro, ajustes e ampliações precisam ser feitos para garantir a eficácia do processo. O objetivo da área administrativa da UFPA deve ser garantir que as engrenagens deste complexo sistema funcionem, harmônica e celeremente, para que os objetivos maiores da formação de quadros e produção de conhecimentos sejam atingidos com êxito.

Assim, anualmente, através de pesquisas e relatórios de demandas, a Agenda de Compras estipula, junto ao Almoxarifado Central desta UFPA, o levantamento estimativo das quantidades de mobiliário e outros materiais que poderão ser adquiridos nos próximos doze meses para suprir as necessidades de troca de itens que tiverem atingido o final de sua vida útil, bem como, dar andamento a projetos de padronizações de ambientes com a substituição dos mobiliários em deteriorização, e ainda suprir demandas decorrentes de possível expansão da estrutura de pessoal desta Universidade. As quantidades apresentadas foram embasadas no levantamento de necessidades promovido pela Diretoria de Compras e Serviços, vinculada a Agenda de Compras desta UFPA, com arredondamentos à razão de 20% a 30% do quantitativo prevendo uma expansão da demanda interna. Ressalte-se que o Almoxarifado Central sempre realiza levantamento dos móveis obsoletos e em desuso, em processo específico, para doação do antigo mobiliário.

Assim, a aquisição dos móveis se faz necessária, haja vista a otimização do espaço físico funcional da Instituição, fornecendo à comunidade acadêmica a adequação de melhor conforto no ambiente de trabalho e estudo, além da necessidade de equipar os novos espaços (novos prédios, laboratórios e outros). A futura aquisição também atenderá a implantação do núcleo Avançado de Ciências da Conservação e Restauro da Amazônia, no Prédio da Antiga Alfandega no bairro do comércio, na cidade de Belém, prédio este que foi recém-incorporado ao patrimônio da UFPA em 2018, além do Programa de Reestruturação das Universidades Federais - REUNI e terá por finalidade a estruturação de salas de aula e laboratórios já existentes e dos demais ambientes, da UFPA e seus Campi do interior. O presente mobiliário escolhido, usado como referência, é o de mesmo padrão das licitações anteriores, sendo assim, exigido um mínimo de padrão de qualidade do objeto, visto esta Universidade já ter um parque interno de mobiliário de excelência, portanto, exigir-se-á produtos de mesma qualidade ou superior.

A Universidade Federal do Pará, também, por meio dos grupos de pesquisa em Ciência, Tecnologia e Inovação em Conservação e Restauro (CTCORE) e Mineralogia e Geoquímica Aplicada (GMGA) tem consolidado linhas de pesquisas que fortalecem a produção de conhecimento científico e profissional voltado para a formação qualificada de recursos humanos para atuarem junto ao patrimônio cultural e geológico amazônico e na divulgação deste conhecimento, pautada inclusive na maior aproximação com a sociedade a partir de atividades extensionistas que disponibilizam o conhecimento produzido na universidade.

Constatado que o espaço do Convento dos Mercedários, situado em pleno Centro Histórico de Belém/PA, apresenta-se subutilizado e em face de desocupação completa, a UFPA via Laboratório de Conservação, Restauro e Reabilitação/LACORE, em 2015, propôs em parceria com o Instituto do Patrimônio Histórico e Artístico Nacional/IPHAN, sua ocupação compartilhada (Processo Nº 04957.201996/15.15). Com a desistência deste último, a UFPA reformulou sua

proposta imprimindo ao projeto uma nova concepção com a implementação do Núcleo Avançado de Conservação e Restauro da Amazônia, integrando ao processo de criação do Curso de Graduação em Conservação e Restauro e ampliação do LACORE, a criação do Museu da Cultura e Geociências da Amazônia e outras atividades correlatas e de extensão, como a participação da Editora da UFPA (EDUFPA) e outros espaços culturais que permitam a participação e visitação da sociedade.

A implantação do Núcleo Avançado de Conservação e Restauro da Amazônia é uma ação de gestão da política de expansão e consolidação da Universidade Federal do Pará, a mais antiga instituição de ensino superior na região. Nesse contexto, a trajetória do grupo de pesquisa em ciência, tecnologia e inovação cujas atividades, consolidadas em mais de uma década de atuação, visam a aproximação e retorno intensificado perante a sociedade, buscando ampliar a escala de atuação em prol da valorização cultural e socioeconômica refletindo-se, entre outros campos do conhecimento, na reabilitação e valorização do acervo cultural da Amazônia.

A escolha do Conjunto dos Mercedários ocorreu por sua importância arquitetônica e cultural como principal convento colonial preservado, localizado no Centro Histórico de Belém/PA e, principalmente, por se tratar de proposta que visa preservar sua estrutura sem alterações descaracterizantes, imbuída de princípios de democratização de acesso ao maior público possível e às próprias diretrizes definidas para imóveis pertencentes à União, dentre elas o de atender ao interesse público na destinação de seus bens.

Opta-se pela diversidade de mobiliário pois sua variedade e seu uso permite a acomodação de um número maior de servidores em áreas menores, em condições confortáveis, que atendem aos parâmetros de ergonomia e conforto, conforme as normas brasileiras INMETRO, e de modo a atender perfeitamente aos padrões ergonômicos, ou seja, que apresentem compatibilidade entre suas características e as normas técnicas da ABNT atinentes ao tema.

#### 4.1. DAS NORMAS TÉCNICAS

Sobre as exigências a serem cumpridas pelos licitantes, especialmente no que diz respeito à necessidade de apresentação de relatório de conformidade com normas técnicas expedidas pela ABNT e outros, em suma, a motivação da exigência funda-se na necessidade de verificação de requisitos funcionais intrínsecos ao produto ofertado a esta UFPA, tais como: estabilidade do conjunto a ser fornecido, resistência e durabilidade. Tal exigência, surgiu com a experiência desta Instituição na aquisição deste tipo de objeto em relação a qualidade e durabilidade dos materiais ofertados durante este mais de 60 anos de existência.

A extensa descrição técnica dos itens solicitados neste Termo demonstra, por parte desta UFPA, a preocupação com a realização de aquisição economicamente viável, mas sem descuidar dos aspectos técnicos mínimos a serem cumpridos pelos interessados em fornecer o objeto. Nesse sentido, cumpre ressaltar que a exigência de cumprimento às normas expedidas pela ABNT é largamente admitida na jurisprudência do TCU, conforme passagens abaixo transcritas:

6.1.13. Neste caso concreto, acompanhando a evolução jurisprudencial deste Tribunal, alinhamo-nos ao entendimento adotado pela instrução de fls. 63/69 e pelos Acórdãos Plenários 1.338/2006 e 1.608/2006, no sentido de que não há obrigatoriedade para que o edital do MME exija o cumprimento, por parte das licitantes, da norma ABNT NBR 15247.

6.1.14. No exercício do poder discricionário, caso o gestor demonstre a necessidade de se aceitar apenas a norma NBR 15247, em detrimento da competitividade que a aceitação de normas internacionais traria, pode o edital exigir que as empresas sigam a norma citada.

6.1.15. Para reforçar a tese de que existem normas da ABNT de observância facultativa, anexamos às fls. 136/140 a descrição das seguintes normas:

- NBR 13961 (Móveis para escritório - armários): especifica as características físicas e dimensionais dos armários para escritórios, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Aplica-se, independentemente do tipo de material, a todos os tipos de armários para escritório, exceto arquivos deslizantes, que são regidos por

norma específica;

- NBR13962 (Móveis para escritório - Cadeiras): especifica as características físicas e dimensionais e classifica as cadeiras para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, da resistência e da durabilidade de cadeiras de escritório, de qualquer material;

- NBR13965 (Móveis para escritório - Móveis para informática - Classificação e características físicas e dimensionais): especifica características físicas e dimensionais e classifica os móveis para informática para escritório;

- NBR13966 (Móveis para escritório - Mesas - Classificação e características físicas e dimensionais): especifica características físicas e dimensionais e classifica as mesas para escritório;

- NBRISO22414 (Papel - Papel cortado em formato para uso em escritório - Medição da qualidade das bordas): especifica um método de ensaio para avaliar a qualidade da borda cortada de papel formatado para uso em escritório.

6.1.16. Dessa forma, não há como interpretar a Lei nº 4.150/1962 no sentido de que todas as normas da ABNT sejam de observância obrigatória, sob pena de se chegar ao ponto de realizar licitação para compra de material de escritório sendo aceitos somente licitantes cujos produtos sejam certificados ou atendam as normas da ABNT.

6.1.17. Então, a interpretação mais coerente da Lei nº 4.150/1962 seria a de que a obrigatoriedade de observância das normas técnicas da ABNT se aplica tão-somente àquelas de natureza procedimental, cujo objetivo seja o detalhamento das etapas a serem seguidas na execução de obras e serviços de engenharia.

6.1.18. Com relação às demais normas, assim entendidas aquelas de cumprimento facultativo, cabe ao gestor decidir sobre a necessidade de exigí-las, devendo essa decisão ser sempre fundamentada. (Tribunal de Contas da União; Processo nº 017.812/2006-0; Acórdão nº 2392/2006 – Plenário; Rel. Min. Benjamin Zymler, DOU 13/12/2006).

Por outro lado, também deve ser considerado que a certificação de acordo com as normas técnicas expedidas pela ABNT é usual entre as atuantes no mercado mobiliário corporativo que possuem nível de estrutura e organização esperado das empresas que desempenham objeto de magnitude semelhante ao pretendido pela UFPA, mesmo que agrupados em lotes. Cito outra jurisprudência sobre o assunto:

É lícito o agrupamento em lotes de itens a serem adquiridos por meio de pregão, desde que possuam mesma natureza e que guardem relação entre si Representação sobre Pregão Eletrônico 01/2013 da Advocacia-Geral da União no Rio de Janeiro. Entre os quesitos do edital, destaque-se o que estabeleceu o agrupamento dos itens de mobiliários (estações de trabalho, mesas diversas, gaveteiros, armários variados e estantes) em lotes. Argumentou a autora da representação que a licitação por lote, em que os componentes sejam “elementos díspares entre si”, afrontaria o disposto no art. 3º, caput e § 1º, da Lei 8.666/1993, c.c. art. 5º, caput e parágrafo único, do Decreto 5.450/2005, assim como a orientação contida na Súmula 247 TCU, na medida em que impediria um maior número de empresas de participar do certame, pois muitas delas seriam capazes de ofertar apenas alguns itens e não outros. A relatora, no entanto, ao endossar o exame empreendido pela unidade técnica a respeito dessa questão, considerou pertinente a justificativa de que tal medida visou à “padronização do design e do acabamento dos diversos móveis que compõem os ambientes da AGU” e objetivou “garantir um mínimo de estética e identidade visual apropriada, por lote e localidade, já que os itens fazem parte de um conjunto que deverá ser harmônico entre si”. E de que se buscou evitar o aumento do número de fornecedores, com o intuito de “preservar o máximo possível a rotina das unidades, que são afetadas por eventuais descompassos no fornecimento dos produtos por diferentes fornecedores”. Acrescentou que “lidar com um único fornecedor diminui o custo administrativo de gerenciamento de todo o processo de contratação: fornecimento, vida útil do móvel e garantias dos produtos”.

...As normas técnicas supracitadas preveem requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para o mobiliário a ser adquirido (mesas, estações de trabalho e armários), a fim de que seus usuários, no desempenho de suas

funções, possam contar com padrões mínimos de qualidade e segurança...  
...Objetivou garantir um padrão de qualidade e assegurar perfeito funcionamento do mobiliário, com comprovação de estabilidade, ergonomia, resistência e durabilidade dos itens a serem adquiridos. Cabe à administração exigir qualidade em seus fornecimentos, com vistas a evitar desperdício de dinheiro público. Essa exigência atende ao interesse público e não se mostra desmedida ou desarrazoada...  
...incumbe à Administração estipular os requisitos mínimos de qualidade e desempenhos dos bens, serviços e obras contratados. Incumbe, contudo, justificar que a observância das normas técnicas é garantia essencial ao atendimento de um padrão mínimo de qualidade do mobiliário a ser adquirido...  
Jurisprudência precedente mencionada: Acórdão 5.260/2011-1ª Câmara. Acórdão 861/2013-Plenário, TC 006.719/2013-9, relatora Ministra Ana Arraes, DOU 10.4.2013.

Tal exigência está em consonância com a finalidade precípua da qualidade técnica, qual seja, garantir que aqueles que se proponham a fornecer bens e serviços para administração detenham o cabedal técnico necessário para executar o contrato com a qualidade esperada e dentro das especificações determinadas pela contratante no edital.

No que se refere à possibilidade de alegação de que a exigência de certificação, de acordo com as normas da ABNT, cause restritividade ao universo de potenciais licitantes atuantes no mercado, é importante destacar que a jurisprudência do TCU admite a exigência de adequação dos produtos ofertados às normas técnicas expedidas pela ABNT, com a finalidade de possibilitar que a Administração Pública realize aquisições eficazes e econômicas. Na maioria das vezes, a opção mais barata não se traduz em aquisição eficiente, conforme orientação do TCU em publicação vigente. (vide: *Licitações e contratos : orientações e jurisprudência do TCU / Tribunal de Contas da União. – 4. ed. rev., atual. e ampl. – Brasília : TCU, Secretaria-Geral da Presidência : Senado Federal, Secretaria Especial de Editoração e Publicações, 2010*).

Diante disso, a especificação de mobiliário, que atenda a requisitos técnicos de estabilidade, resistência e durabilidade, visa efetivar o postulado da eficiência, na medida em que mitiga os riscos de aquisição de mobiliário com padrão de qualidade de acordo com normas técnicas expedidas pela ABNT.

Sobre a Ergonomia, que é o estudo da adaptação do trabalho às características fisiológicas e psicológicas do ser humano, definição da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), o principal objetivo prático da ergonomia é elevar a qualidade de vida do ser humano, e assim elevar seu desempenho no trabalho, diminuir a fadiga, evitar doenças e acidentes, tendo por consequência um melhor resultado qualitativo e quantitativo das atividades realizadas, além de evitar LER, DOR, Stress, Fadiga, e corrigir a postura do usuário. Assim, poderá ser exigida, conforme o objeto e a necessidade, a apresentação de Laudo de conformidade do mobiliário ofertado com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego, o qual deve ser emitido por ergonomista devidamente habilitado para tal finalidade.

Sobre tal aspecto, a UFPA possui a obrigação legal de cumprir as normas de segurança e medicina do trabalho, conforme art. 157, I, da Consolidação das Leis do Trabalho. A Norma Regulamentadora NR-17, aprovada pela Portaria do Ministério do Trabalho e Emprego – MTE, foi expedida em cumprimento ao art. 200 da Consolidação das Leis do Trabalho, sendo, portanto, de observância importante para a futura aquisição. A NR 17 trata de ergonomia e visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às condições psicofisiológicas dos trabalhadores, sendo essencial sua observância para que o corpo funcional da Insituição tenha condições de trabalho e estudo em conformidade com a regulamentação do Ministério do Trabalho, diminuindo, assim, a incidência de doenças ocupacionais.

#### 4.2. DA SUSTENTABILIDADE

Mais uma vez, não é desnecessário afirmar que a legislação pátria possui forte preocupação com a adoção de práticas de sustentabilidade nas aquisições públicas. Apenas para ilustrar, podemos extrair alguns exemplos na Lei de Licitações: (i) art. 3º, da Lei nº 8.666/93

("...desenvolvimento nacional sustentável..."); e (ii) art. 12, VII, da Lei nº 8.666/93 ("impacto ambiental"). Por oportuno, também merece ser registrada a Instrução Normativa nº 01/2010, a qual possui a finalidade estimular a adoção de práticas sustentáveis nos editais das Licitações realizadas pela Administração Pública Federal.

Dentre as recomendações voltadas para sustentabilidade ambiental, a presente aquisição observará também os critérios elencados na Instrução Normativa nº 01/2010 do MPOG e no art. 4º do Decreto nº 7.746/2012, de que os materiais apresentem, na medida do possível, as diretrizes sustentáveis de: menor impacto sobre recursos naturais como flora, fauna, ar, solo e água; preferência dos materiais, tecnologia e matérias-primas de origem local; maior vida útil e menor custo de manutenção do bem e da obra. Utilizar matéria-prima com produtos sustentáveis (tintas, vernizes e adesivos à base de água ou óleo vegetal), seguindo a Política Nacional de Resíduos Sólidos (PNRS), ao obedecer as seguintes ações: evitar, reduzir, reutilizar, reciclar, incinerar com recuperação energética e, realizar a disposição final adequada dos rejeitos.

Dessa forma, a exigência de que os licitantes demonstrem que a matéria-prima utilizada respeita normas ambientais não deve ser encarada como restritiva, uma vez que efetiva enunciados normativos vigentes e eficazes no ordenamento jurídico. Ademais, a possibilidade de que seja apresentado certificado de procedência da madeira na apresentação da proposta é consideração importante, porquanto diz respeito à qualidade da matéria-prima utilizada para a confecção do mobiliário ofertado.

#### 4.3. DA EQUIVALÊNCIA OU SIMILARIDADE

Convém citarmos que as especificações apresentadas neste termo serviram para determinar um padrão mínimo de qualidade a ser atingido, o que acarretará no aceite de produtos e materiais considerados aptos ou, comprovadamente, equivalentes ou superiores. Havendo qualquer divergência entre a presente especificação e as Normas Brasileiras, prevalecerão as respectivas normas da ABNT.

Para fins de analogia dos materiais/equipamentos, será assim considerado:

- **EQUIVALENTE:** Dois materiais ou equipamentos apresentam analogia total ou equivalência, caso desempenhem idêntica função construtiva e apresentem as mesmas características exigidas na especificação ou no procedimento que a eles se refiram. De igual valor ou preço. Igual em força, intensidade ou quantidade.

- **SIMILAR:** Dois materiais ou equipamentos apresentam analogia parcial ou semelhança, caso desempenhem idêntica função construtiva, mas não apresentem as mesmas características exigidas na especificação ou no procedimento que a eles se refiram. Que é da mesma natureza, parecido, semelhante.

#### 4.4. DO AGRUPAMENTO

Por fim, considerando todo o trabalho de estipulação dos quantitativos e características técnicas por parte da Agenda de Compras da UFPA, foram agrupados os itens considerando-se aspectos de ambientes de trabalhos correspondentes, além de atender ao Princípio da compatibilidade técnica e de desempenho, observadas, quando for o caso, as condições de manutenção, assistência técnica e garantia oferecida. Relembro que alguns ambiente já foram dimensionados layout de instalação, como os dos projetos Mercedários UFPA, já citado anteriormente.

O agrupamento também visou tornar mais eficiente o processo de aquisição do registro de preços, proporcionando assim um processo mais eficaz e econômico. Cabe lembrar que o agrupamento de itens torna o preço mais atraente e compensatório em termos logísticos ao fornecedor, fomenta a disputa e amplia o número de interessados na licitação; e, finalmente, considerando que este procedimento atende aos princípios que norteiam as aquisições públicas



de bens e serviços e esta prática visa adquirir o melhor pelo menor preço, dentro de uma possível e maior aproximação da padronização de garantia e manutenção.

Na ordem econômica para o caso concreto, a nossa licitação será feita em vários lotes se justificando no ganho da economia de escala. A economia de escala consiste no aumento de quantitativos adquiridos, gerando a redução dos preços, conforme ensina o doutrinador Marçal Justen Filho.

Como no caso concreto, poderá acarretar a elevação dos custos, e também, sob argumento de aumento da competitividade e possibilidade de participação de um maior número de particulares, justifica-se o enquadramento em lote de alguns itens.

A estimativa de ganhos em termos de economia de escala, na medida em que a maior quantidade de itens de materiais de mesma natureza (lote) propicia condições de propostas mais vantajosas para a Administração, haja vista a disponibilidade de estoques dos fornecedores pelo incremento do fluxo da produção e pelo aproveitamento mais eficiente dos recursos logísticos (transporte, pessoal), além da questão da garantia de manutenção durante a contratação.

Sobre o tema, vale citar a obra “Temas Polêmicos sobre Licitações e Contratos”, vários autores, da editora Malheiros, na página 74, o seguinte trecho: “(...) em geral, a economia de escala é instrumento fundamental para diminuição de custos. Quanto maior a quantidade a ser negociada, menor o custo unitário, que em decorrência do barateamento do custo da produção (economia de escala na indústria), quer porque há diminuição da margem de lucro (economia de escala geralmente encontrada no comércio)”.

Ainda sobre o agrupamento, isso trará maior eficiência operacional ao procedimento de aquisição, possibilitando o prosseguimento imediato da instrução na medida que os grupos forem adjudicados no certame, sem prejuízo da continuidade da análise relativa aos demais grupos da licitação, reduzindo os níveis de ruptura de estoques e do fluxo do ressurgimento no almoxarifado, haja vista o tempo decorrido para aquisição.

Outrossim, a adoção da licitação por itens isolados exigiria um elevado número de procedimentos para seleção (remeteria bastante tempo), o que tornaria bem mais oneroso o trabalho da administração pública, sob o ponto de vista do emprego de recursos humanos e da dificuldade de controle, de sorte que poderia colocar em risco a economia de escala e a celeridade processual, comprometendo a seleção da proposta mais vantajosa para a administração, seguindo entendimento do Acórdão 5301/2013 - Segunda Câmara/TCU.

Dessa forma, é legítima a adoção da licitação por lotes formados com elementos de mesma característica, quando restar evidenciado que a licitação por itens isolados exigirá elevado número de procedimentos de contratação, onerando o trabalho da administração pública, sob o ponto de vista do emprego de recursos humanos e da dificuldade de controle, colocando em risco a economia de escala e a celeridade processual e comprometendo a seleção da proposta mais vantajosa para a administração, em busca da economicidade.

A Lei nº 8.666/93 trata do parcelamento do objeto, dispondo: “Art. 15. As compras, sempre que possível, deverão: (...) IV - ser subdivididas em tantas parcelas quantas necessárias para aproveitar as peculiaridades do mercado, visando economicidade; (...)”.

A Súmula 247/TCU destaca: “é obrigatória a admissão da adjudicação por item e não por preço global, nos editais das licitações para a contratação de obras, serviços, compras e alienações, cujo objeto seja divisível, desde que não haja prejuízo para o conjunto ou complexo ou perda de economia de escala, tendo em vista o objetivo de propiciar a ampla participação de licitantes que, embora não dispondo de capacidade para a execução, fornecimento ou aquisição da totalidade do objeto, possam fazê-lo com relação a itens ou unidades autônomas, devendo as exigências de habilitação adequar-se a essa divisibilidade”.

De acordo com a jurisprudência do TCU, os lotes são devidamente justificados, quando da limitação do elevado número de procedimentos de contratação, onerando o trabalho da administração pública, sob o ponto de vista do emprego de recursos humanos e da dificuldade de controle, *colocando em risco a economia de escala* e a celeridade processual.

A rigor, o agrupamento de vários itens num mesmo lote não compromete a competitividade do certame, desde que várias empresas, que atuam no mercado, apresentem condições e aptidão para cotar todos os itens, principalmente levando-se em consideração a modalidade adotada, em que os recursos de tecnologia de informação têm como principal vantagem, aproximar pessoas, encurtar distâncias, resultando em considerável ampliação da competitividade, gerando, conseqüentemente, inúmeras repercussões positivas num processo de licitação pública, dentre estas, a de aumentar a probabilidade de a Administração Pública firmar contrato mais vantajoso, haja vista que ela recebe mais propostas, beneficiando a eficiência em contratos administrativos.

A Universidade, com essa decisão justificada em tal procedimento administrativo, visou aumentar o desconto oferecido pelas empresas licitantes devido ao ganho de escala no fornecimento de todos os equipamentos licitados, bem como facilitar e otimizar a gestão do contrato de serviço de garantia e assistência técnica.

Ademais, na pesquisa de mercado, a Administração verificou que não haveria restrição à competitividade, uma vez que tanto as empresas que responderam à pesquisa de preços quanto inúmeras outras pesquisadas

Importante ainda salientar que, esta Administração pretende adquirir equipamentos que no seu contexto geral são da mesma natureza, mobiliário em geral, tendo a certeza que aglutinando os itens em um lote somente, poderá gerar ao licitante ganhador, uma maior economia de escala que, certamente, será traduzida em menores preços em sua proposta global, além de garantir o cumprimento do cronograma de entrega proposta no edital, pois caso os itens fossem divididos entre vários licitantes, qualquer atraso por parte de qualquer um deles, comprometeria todo o planejamento desta Administração.

Assim, é que, dentro da competência discricionária que é assegurada à Administração optou-se por adotar um critério de julgamento e divisão dos lotes que se reputa mais ajustado às necessidades e eficiência administrativas.

Importante ressaltar também, que nos procedimentos licitatórios conduzidos pela Administração Pública, muitas vezes o objeto deste certame implica não só a aquisição (compra) de bens, produtos, equipamentos, mas também a prestação de garantia (assistência técnica) aos mesmos, de responsabilidade do fornecedor contratado, para as situações em que houver necessidade de reparos que porventura se façam necessários nos bens adquiridos., como no caso em epígrafe, de aquisição de mobiliário em geral.

## **5 - MÉTODO E ESTRATÉGIA DE AVALIAÇÃO DAS PROPOSTAS**

5.1. Poderá ser solicitada à licitante detentora do melhor lance amostra dos produtos ofertados. Para efeito de avaliação das amostras apresentadas, os técnicos designados para esse fim considerarão os seguintes fatores:

5.1.1. Conformidade com as especificações e características técnicas;

5.1.2. Qualidade:

- Os materiais empregados deverão ser de alta qualidade, e com acabamento impecável, sem falhas;

- Os móveis deverão ser construídos de modo a terem resistência e estabilidade, e proporcionando segurança ao equipamento e ao usuário.

5.1.3. Durabilidade;

5.1.4. Acabamento;

5.1.5. Estética;

- 5.1.6. Ergonomia;
- 5.1.7. Funcionalidade;
- 5.1.8. Conectividade;
- 5.1.9. Compatibilidade com o mobiliário existente.

5.2. Os fatores acima relacionados serão analisados em conjunto, levando-se sempre em consideração o fim a que se destina o móvel e, principalmente, o seguinte:

5.2.1. Quanto à qualidade – todo o processo produtivo pelo qual passa o móvel, tais como, matéria prima utilizada, componentes, banhos preparatórios em metais, colagem, pinturas, controle de qualidade etc.;

5.2.2. Quanto à durabilidade – a resistência do móvel, seja em relação à matéria prima utilizada, ou em relação ao processo produtivo empregado;

5.2.3. Quanto ao acabamento – o esmero na fabricação do móvel, tais como, junção das peças, igualdade das medidas, lixamento, pintura etc.;

5.2.4. Quanto à estética – design, robustez, detalhes, cores e acabamentos, harmonia das linhas, rápida obsolescência, fadiga visual etc.;

5.2.5. Quanto à ergonomia – a conformidade do móvel com as normas técnicas da ABNT nºs 13.967/2009, 13.966/2008 e suas referências normativas;

5.2.6. Quanto à funcionalidade – existência de empecilhos à movimentação dos usuários na execução das tarefas diárias, bem como das peças componentes;

5.2.7. Quanto à conectividade – existência de empecilhos na alteração da disposição das peças componentes em virtude da alteração das necessidades de uso e layout;

5.2.8. Quanto à compatibilidade – os itens a serem fornecidos devem apresentar os mesmo padrões estéticos, ergonômicos e de durabilidade do mobiliário já existente nesta Universidade Federal do Pará.

5.3. A execução e montagem do mobiliário deverão seguir, obrigatoriamente, as especificações técnicas, os quantitativos constantes em cada Ordem de Serviço, e:

5.3.1. As Normas da ABNT no que couber, e em conformidade com as edições em vigor:

- - Para armários NBR 13961/2010 ou versões posteriores;
- - Para mesas NBR 13966/2008 ou versões posteriores;
- - Para estações de trabalho NBR 13967/2011 ou versões posteriores.

5.3.2. As prescrições e recomendações dos fabricantes;

5.3.3. As Normas internacionais consagradas, na falta das Normas da ABNT;

5.3.4. A Lei n.º 8.666, de 21.06.93;

5.3.5. Leis, normas e regulamentos, inclusive os de segurança pública, os de empresas concessionárias de serviços públicos e os do Corpo de Bombeiros Militar/PA;

5.3.6. Demais condições e/ou exigências contidas no Instrumento Convocatório e seus Anexos.

## **6 - OBRIGAÇÃO DA CONTRATADA**

6.1. Fornecer o material objeto deste certame no prazo fixado neste edital, após aprovação pela Administração do Contratante, que a si reserva o direito de rejeitá-lo, caso não satisfaça aos padrões especificados;

6.2. Entregar o material, dentro do prazo previsto na proposta, dentro às especificações contidas neste Edital e seus Anexos, em perfeitas condições para primeiro uso, no campus da Universidade Federal do Pará em BELÉM/PA., conforme Autorização de Fornecimento e nos endereços dos ORGÃOS PARTICIPANTES, sem que isso implique em acréscimo no preço da proposta, devendo o mesmo ser conferido pelo setor competente, que atestará a regularidade da entrega;

6.3. Os produtos devem ser 100% novos em todos os seus componentes;

6.4. O transporte do material deverá ser feito conforme as exigências para os produtos, devidamente protegidos;

6.5. Constatada qualquer irregularidade, substituir o material no prazo máximo de 05 (cinco) dias;

6.6. Manter, durante o período de fornecimento, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas neste edital;

6.7. Sujeitar-se à ampla e irrestrita fiscalização por parte da Administração, prestando todos os esclarecimentos solicitados;

6.8. Substituir o produto que, após a entrega, aceite ou utilização, durante o prazo de validade, venha a apresentar defeitos de fabricação ou quaisquer outros que, reincidentes em número igual ou superior a duas vezes, venham a dificultar ou impossibilitar a sua utilização, desde que, para a sua ocorrência, não tenha contribuído – por ação ou omissão – a Universidade Federal do Pará;

6.9. Não transferir a terceiros, total ou parcialmente, o objeto desta licitação, nem subcontratar qualquer dos serviços a que está obrigada sem prévio assentimento por escrito da Universidade Federal do Pará.

## **7 - OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE**

### **7.1- A UFPA compromete-se a:**

7.1.1 Proporcionar todas as facilidades indispensáveis ao bom cumprimento das obrigações contratuais, inclusive permitir o livre acesso dos técnicos da empresa fornecedora às dependências da UFPA relacionadas à execução do contrato, respeitadas as normas que disciplinam a segurança do patrimônio, das pessoas e das informações;

7.1.2 Efetuar os pagamentos devidos, nas condições estabelecidas;

7.1.3 Exigir o cumprimento de todos os compromissos assumidos pela empresa fornecedora, de acordo com os termos de sua proposta;

7.1.4 Emitir Autorização de Fornecimento, ou qualquer outro documento equivalente, com todas as informações necessárias, por intermédio do representante da administração designado e comunicar à empresa por meio de telefone, fax ou e-mail da emissão da mesma;

7.1.5 Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pelos empregados da licitante vencedora;

7.1.6 Assegurar-se de que os preços contratados estão compatíveis com aqueles praticados no mercado pelas demais prestadoras dos serviços objeto desta licitação, de forma a garantir que continuem a ser os mais vantajosos;

7.1.7 Controlar e documentar as ocorrências havidas; e,

7.1.8 Notificar a empresa fornecedora, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades constatadas no produto, para que sejam adotadas as medidas cabíveis.

## **8 - PRAZO DE ENTREGA**

O prazo de entrega do objeto desta licitação deverá ser de no máximo 45 (trinta) dias, contados do recebimento da Autorização de Fornecimento e Empenho.

## **9 - Período de Vigência**

O prazo de vigência do contrato será de 12 (doze) meses, a contar da data de assinatura, com eficácia após a publicação do seu extrato no DOU (Aviso de registro de Preços).

## **10 - SETOR RESPONSÁVEL PELA FISCALIZAÇÃO E GERENCIAMENTO DA ATA NA UFPA**

Agenda de compras (DCS) desta Universidade Federal do Pará.

## 11 - ESCLARECIMENTOS SOBRE AS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Visando a qualidade e excelência na aquisição vislumbramos alguns aspectos técnicos essenciais para a busca de um objeto com melhor qualidade, durabilidade, rentabilidade, além de qualidade de saúde dos usuários dos produtos (ergonomia). Essa exigência atende ao interesse público e não se mostra desmedida ou desarrazoada, pois incumbe à Administração estipular os requisitos mínimos de qualidade e desempenho do objeto. Assim, a exigência de normas técnicas prevê requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para o mobiliário a ser adquirido, possam contar com padrões mínimos de qualidade e segurança.

Nos itens referentes a mesas, estações de trabalho, bem como armários será permitida uma variação de até 12% (desvio-padrão) nas medidas de dimensão dos materiais referidos no item 12 deste Termo.

A empresa deverá apresentar Catálogo, de cada produto cotado, em língua portuguesa, com nível de informação suficiente para avaliação, demonstrando a adequação da linha de móveis da empresa às especificações requeridas no Termo de Referência.

Apresentação de atestado ou declarações de capacidade técnica, em nome da licitante, expedido por pessoa jurídica de direito público ou privado, cujo item citado neste atestado corresponda tecnicamente de forma igual ou similar ao item pretendido pela licitante, na forma do artigo 30, §4º, da Lei nº 8.666/93.

Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante, específica, assinada por responsável devidamente acreditado, contra eventuais defeitos de fabricação (Caso o licitante seja também o fabricante). As garantias devem ser do fabricante.

Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, em regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, reconhecida, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante, e que tenha mais de dois anos em atividades como representante da referida fábrica comprovado através de nota fiscal de comissão ou de serviços prestados.

O Pregoeiro poderá solicitar aos licitantes classificados provisoriamente em primeiro lugar a apresentação de amostras dos itens pertinentes que deverão ser apresentadas no prazo de 10 (dez) dias úteis, a contar da data da solicitação.

Se as amostras apresentadas pelo primeiro classificado não forem aceitáveis, o Pregoeiro (junto a comissão de análise técnica) analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação das amostras e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações.

Todos os licitantes, quando do cadastramento eletrônico da proposta, deverão fazer a descrição minuciosa do objeto ofertado em conformidade ao exigido no edital e seus anexos, no campo "Descrição Detalhada do Objeto Ofertado", ou "Descrição Complementar". Bem, como nos campos "Marca", "Fabricante", "Modelo/Versão". Na oportunidade, ressalta-se que a simples descrição "Conforme o edital" (ou expressão similar) não suprirá esta exigência, podendo sua proposta vir a ser desclassificada, conforme orientação estabelecida pelo Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão – MPOG e aviso publicado no site do PORTAL DE COMPRAS em 08/10/2008.



UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARÁ  
PRO-REITORIA DE ADMINISTRAÇÃO  
DIRETORIA DE COMPRAS E SERVIÇOS  
ANEXO I - B

TERMO DE REFERÊNCIA

12 - LISTAGEM DE MOBILIÁRIOS PREVISTO PARA 2018/2019 (revisado)

Quantidade Estimada para o Orgão Gerenciador – UFPA no período de 12 meses.

ITEM	DESCRIÇÃO	UN	QTDE UFPA	VALOR UNT
01	<p><b>LOTE 01</b> <b>ARMARIOS – PADRÃO SUPERIOR</b> – 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.</p> <p><b>ARMÁRIO ALTO FECHADO COM APROX 800x490x1610mm (LxPxH)</b> <b>ESTRUTURA</b> - 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. <b>PORTA</b> - 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). <b>TAMPO</b> - 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. <b>ACABAMENTO</b> - 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. Enviar as devidas comprovações do processo de fabricação. Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC: 524200000095</b> <b>CATMAT: 150151</b></p>	UN	300	R\$ 2.336,72
02	<p><b>BALCÃO BAIXO FECHADO MEDINDO APROX. 800X490X740 MM (LxPxH)</b> <b>CORPO</b> – 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. <b>PORTA</b> - 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). <b>TAMPO</b> - 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. <b>ACABAMENTO</b> - 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</p>	UN	300	R\$ 2.337,05

	<p>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. <b>SIPAC: 5242000000096</b> <b>CATMAT: 116700</b></p>			
03	<p><b>ARMÁRIO ALTO MEIA PORTA MEDINDO APROX. 800X490X1610 MM (LxPxH)</b> <b>CORPO</b> 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 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. <b>PORTA</b> 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). <b>TAMPO</b> 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. <b>ACABAMENTO</b> 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. <b>SIPAC: 5242000000097</b> <b>CATMAT: 150151</b></p>	UN	100	R\$2.278,72
04	<p><b>ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO MEDINDO APROX. 800X490X2140 MM (LxPxH)</b> <b>CORPO</b> 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. <b>PORTA</b> 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). <b>TAMPO</b> 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. <b>ACABAMENTO</b> 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)</p>	UN	200	R\$ 2.878,05

	Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC: 524200000098</b> <b>CATMAT: 150151</b>			
05	<b>BALÇÃO CURVO ALTO MEDINDO APROX. 2018X684X1130 MM (LxPxH)</b> <b>TAMPO</b> 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. <b>PAINEL :</b> Deverá ser produzido em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, com furações quadradas. <b>ESTRUTURA</b> 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. <b>ACABAMENTO</b> 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. <b>SIPAC: 524200000099</b> <b>CATMAT: 116700</b>	UN	15	R\$ 3.108,00
06	<b>BALÇÃO RETO ALTO MEDINDO APROX. 1854X684X1134 MM (LxPxH)</b> <b>TAMPO</b> 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. <b>PAINEL</b> Deverá ser fornecido em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, com furações quadradas. <b>ESTRUTURA</b> 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. <b>ACABAMENTO</b> 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. <b>SIPAC: 524200000100</b> <b>CATMAT: 116700</b>	UN	15	R\$ 2516,33
07	<b>SUPORTE PARA PASTA SUSPensa PARA ARMÁRIO FECHADO</b> 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. .( OU SIMILAR)	UN	100	R\$ 308,00



	Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC: 5242000000101</b> <b>CATMAT: 150151</b>			
08	<p><b>ARMARIO CREDENZA TOTALMENTE REVESTIDO EM COURO NATURAL MEDINDO APROX. 2380X500X645 (LXPXH)</b></p> <p><b>CORPO</b> 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.</p> <p><b>PORTA</b> 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.</p> <p><b>Ferragens:</b> Deverão possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 110°, copo em aço níquelado, braço em zamak níquelado, com ajuste bidimensional. Fechadura deverá ser embutida tipo lingueta com chave de giro 360° com capa plástica escamoteável, com travamento superior (no tampo).</p> <p><b>Puxadores:</b> Puxadores deverão ser em formato cilíndrico Ø20x25mm em alumínio fixo às portas por parafuso.</p> <p><b>TAMPO</b> 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.</p> <p><b>GAVETA</b> <b>Frente da Gaveta</b> 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.</p> <p><b>Corpo da Gaveta:</b> Produzidas em chapa de aço com no mínimo 0,75 mm de espessura dobradas em forma de "U".</p> <p><b>Corrediças</b> 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 que permitem a retirada da gaveta, produzida em chapa de aço relaminado, com acabamento zincado eletrolítico cromatizado azul. Medida 400mm.</p> <p><b>FIXAÇÃO</b> A união dos componentes do corpo deverá ser realizada por sistema "minifix" e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC: 5242000000102</b> <b>CATMAT: 150151</b></p>	UN	02	R\$ 28.428,67
09	<p><b>ARMÁRIO ALTO FECHADO COM PORTA DE VIDRO MEDINDO APROX. 800x490x1610mm (LxPxH)</b></p> <p><b>CORPO</b> 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.</p> <p><b>PORTA</b> Deverá ser fornecida em vidro incolor de 5 mm encaixilhado por quadro em alumínio composto por</p>	UN	30	R\$ 3.426,03

	<p>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.</p> <p><b>TAMPO</b> 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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. <b>SIPAC: 5242000000103</b> <b>CATMAT: 150151</b></p>			
10	<p><b>ARMÁRIO BAIXO FECHADO EM VIDRO MEDINDO APROX. 800X490X740 MM (LxPxH)</b> <b>CORPO</b> 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.</p> <p><b>PORTA</b> 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.</p> <p><b>TAMPO</b> 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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. <b>SIPAC: 5242000000104</b> <b>CATMAT: 150151</b></p>	UN	30	R\$ 1.863,67
11	<p><b>ARMÁRIO ALTO MEIA PORTA DE VIDRO MEDINDO APROX. 800X490X1610 MM (LxPxH)</b> <b>CORPO</b> 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.</p> <p><b>PORTA</b> 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.</p> <p><b>TAMPO</b> 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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</p>	UN	20	R\$ 3.202,00

	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. <b>SIPAC : 524200000105</b> <b>CATMAT: 150151</b>			
<b>FINAL DO LOTE 1</b>				

<b>LOTE--02</b>				
<b>MESAS E GAVETEIROS DIVISORES – PADRÃO SUPERIOR</b> – 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.				
<b>ITEM</b>	<b>DESCRIÇÃO</b>	<b>UN</b>	<b>QTDE UFPA</b>	<b>VALOR UNT</b>
12	<p><b>MESA RETA MEDINDO APROX. 1600X700X740 MM (LXPXH)</b></p> <p><b>TAMPO</b> 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.</p> <p><b>Tampa Basculante</b> 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 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.</p> <p><b>Passa Cabos</b> 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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> 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.</p> <p><b>PAINEL FRONTAL</b> 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.</p> <p><b>CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO</b> 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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. <b>SIPAC : 524200000106</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>	UN	200	R\$ 1.275,33
13	<p><b>MESA RETA MEDINDO APROX. 1400X700X740 MM (LXPXH)</b></p> <p><b>TAMPO</b> 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</p>	UN	400	R\$ 1.167,67

	<p>ABNT de ergonomia, Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos.</p> <p><b>Tampa Basculante</b> 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.</p> <p><b>Passa Cabos</b> 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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> 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.</p> <p><b>PAINEL FRONTAL</b> 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.</p> <p><b>CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO</b> 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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. <b>SIPAC: 5242000000107</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>			
14	<p><b>MESA RETA MEDINDO APROX. 1200X700X740 MM (LXPXH)</b></p> <p><b>TAMPO</b> 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.</p> <p><b>Tampa Basculante</b> 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.</p> <p><b>Passa Cabos</b> 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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> 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)</p>	UN	400	R\$ 1196,67

	<p>com no mínimo 1,5mm de espessura.</p> <p><b>PAINEL FRONTAL</b> 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.</p> <p><b>CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO</b> 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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. <b>SIPAC: 5242000000108</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>			
15	<p><b>MESA RETA MEDINDO APROX. 1000X700X740 MM (LXPXH)</b> <b>TAMPO</b> 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.</p> <p><b>Tampa Basculante</b> 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.</p> <p><b>Passa Cabos</b> 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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> 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.</p> <p><b>PAINEL FRONTAL</b> 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.</p> <p><b>CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO</b> 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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. <b>SIPAC: 5242000000109</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>	UN	100	R\$ 936,67
16	<p><b>MESA RETA MEDINDO APROX. 800X700X740 MM (LXPXH)</b> <b>TAMPO</b> Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de</p>	UN	50	R\$ 850,18

	<p>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.</p> <p><b><u>Tampa Basculante</u></b> 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.</p> <p><b><u>Passa Cabos</u></b> 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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> 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.</p> <p><b>PAINEL FRONTAL</b> 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.</p> <p><b>CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO</b> 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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. <b>SIPAC: 524200000110</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>			
17	<p><b>MESA DE REUNIÃO COMPOSTA POR MÓDULOS DE APROX. 1200X1200X740 MM (LXPXH)</b></p> <p><b>TAMPO</b> 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.</p> <p><b><u>Tampa Basculante</u></b> 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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> Dependente entre os módulos. Módulo externo composto por quatro pés verticais e duas travessas horizontais;</p> <p><b><u>Pés Verticais</u></b> 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.</p> <p><b><u>Travessas Horizontais</u></b> 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.</p> <p><b>ACESSÓRIOS</b></p>	UN	80	R\$1.725,33

	<p><b>Calha Horizontal</b> 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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. <b>SIPAC: 5242000000111</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>			
18	<p><b>MESA DE REUNIÃO CIRCULAR MEDINDO APROX. 1100X740 MM (DXH)</b> <b>TAMPO</b> 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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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. <b>SIPAC: 5242000000112</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>	UN	100	R\$ 1.065,88
19	<p><b>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR MEDINDO APROX. 2000X900X740 MM (LXPXH)</b> <b>TAMPO</b> 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.</p> <p><b>Tampa Basculante</b> 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 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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> Autoportante, deverá ser composta por 4 pés verticais, travessa horizontal e duas estruturas terminais.</p> <p><b>Pés Verticais</b> 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.</p> <p><b>Travessa Horizontal</b> Travessa horizontal deverá ser fornecido em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura.</p> <p><b>Estrutura Terminal</b> 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.</p>	UN	100	R\$ 1.760,00

	<p><b>ACABAMENTO</b>  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.  <b>SIPAC: 524200000113</b>  <b>CATMAT: 150056</b></p>			
20	<p><b>MESA ORGÂNICA MEDINDO APROX. 1600X700X1600X700X740 MM (LXPXLXPXH)</b>  <b>TAMPO</b>  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.  <b>Tampa Basculante</b>  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.  <b>Passa Cabos</b>  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.  <b>ESTRUTURA</b>  Autoportante deverá ser composta por dois cavaletes laterais, duas travessas horizontais, uma coluna de canto e uma travessa de ligação.  <b>Cavalete Lateral</b>  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 regulação de altura.  <b>Travessa Horizontal</b>  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.  <b>Coluna de Canto</b>  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.  <b>Travessa de ligação</b>  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.  <b>PAINEL FRONTAL</b>  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.  <b>CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO</b>  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.  <b>ACABAMENTO</b>  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.  <b>SIPAC: 524200000114</b>  <b>CATMAT: 150056</b></p>	UN	100	R\$ 1.958,33
21	<p><b>MESA ORGÂNICA MEDINDO APROX. 1400X700X1400X700X740 MM (LXPXLXPXH) - TAMPO</b></p>	UN	300	R\$ 1.735,33



	<p>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.</p> <p><b>Tampa Basculante</b> 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.</p> <p><b>Passa Cabos</b> 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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> Autoportante deverá ser composta por dois cavaletes laterais, duas travessas horizontais, uma coluna de canto e uma travessa de ligação.</p> <p><b>Cavelete Lateral</b> 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.</p> <p><b>Travessa Horizontal</b> 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.</p> <p><b>Coluna de Canto</b> 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.</p> <p><b>Travessa de ligação</b> 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.</p> <p><b>PAINEL FRONTAL</b> 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.</p> <p><b>CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO</b> 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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 referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC: 5242000000115</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>			
22	<p><b>MESA ORGÂNICA MEDINDO APROX. 1200X700X1200X700X740 MM (LXPXLXPXH) - TAMPO</b> 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.</p> <p><b>Tampa Basculante</b> 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</p>	UN	200	R\$ 1.508,90

	<p>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.</p> <p><b>Passa Cabos</b> 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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> Autoportante deverá ser composta por dois cavaletes laterais, duas travessas horizontais, uma coluna de canto e uma travessa de ligação.</p> <p><b>Cavelete Lateral</b> 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.</p> <p><b>Travessa Horizontal</b> 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.</p> <p><b>Coluna de Canto</b> 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.</p> <p><b>Travessa de ligação</b> 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.</p> <p><b>PAINEL FRONTAL</b> 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.</p> <p><b>CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO</b> 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC: 524200000116</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>			
23	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE COM 4 GAVETAS MEDINDO APROX. 400X490X639 MM (LXPXH) OU 330X490X639 MM (LXPXH)</b> <b>CORPO</b> 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 plástica) e cavilhas, garantindo a per' união entre as peças. Os rodízios devem ser fixados nas extremidades da base do gaveteiro por 4 parafusos.</p> <p><b>GAVETA</b> 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 correções 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.</p> <p><b>FECHADURA</b> Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° com capa plástica escamoteável, com travamento simultâneo de todas as gavetas.</p> <p><b>FIXAÇÃO</b> A união dos componentes do corpo deverá ser realizada por sistema (pino de aço com rosca e bucha</p>	UN	200	R\$ 955,00

	<p>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.</p> <p><b>ACESSÓRIOS</b></p> <p>Cada gaveteiro acompanha um porta lápis produzido em material termoplástico, com quatro cavidades.</p> <p><b>ACABAMENTO</b></p> <p>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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC: 524200000117</b> <b>CATMAT: 71404</b></p>			
24	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE COM 3 GAVETAS MEDINDO APROX. 400X490X583 MM (LXPXH) OU 330X490X583 MM (LXPXH)</b></p> <p><b>CORPO</b></p> <p>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.</p> <p><b>GAVETA</b></p> <p>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 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.</p> <p><b>FECHADURA</b></p> <p>Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° com capa plástica escamoteável, com travamento simultâneo de todas as gavetas.</p> <p><b>ACESSÓRIOS</b></p> <p>Cada gaveteiro acompanha um porta lápis produzido em material termoplástico, com quatro cavidades.</p> <p><b>ACABAMENTO</b></p> <p>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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC: 524200000118</b> <b>CATMAT: 71404</b></p>	UN	300	R\$ 878,43
25	<p><b>GAVETEIRO FIXO COM 2 GAVETAS (DIMENSÃO DO CORPO MEDINDO APROX. 400X485X322 (LXPXH)) OU (DIMENSÃO DO CORPO MEDINDO APROX. 330X485X322 (LXPXH))</b></p> <p><b>CORPO</b></p> <p>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.</p> <p><b>DISTANCIADORES SUPERIOR</b></p> <p>Deverá ser fornecido em chapa aço carbono com espessura de no mínimo 2,7mm com 75mm altura.</p> <p><b>GAVETA</b></p> <p>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.</p> <p><b>FECHADURA</b></p> <p>Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° com capa plástica escamoteável, com travamento simultâneo de todas as gavetas.</p> <p><b>ACESSÓRIOS</b></p>	UN	200	R\$ 647,20

	<p>Cada gaveteiro acompanha um porta lápis produzido em material termoplástico, com quatro cavidades.</p> <p><b>ACABAMENTO</b></p> <p>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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC: 524200000119</b> <b>CATMAT: 71404</b></p>			
26	<p><b>MESA RETA EXECUTIVA MEDINDO APROX. 1800X800X740 MM (LXPXH)</b></p> <p><b>TAMPO</b></p> <p>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.</p> <p><b>Tampa Basculante</b></p> <p>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.</p> <p>Todo o conjunto deverá ficar encaixado no tampo, cuja moldura fique alinhada à superfície de trabalho.</p> <p><b>Base para Tomadas</b></p> <p>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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b></p> <p>Deverá ser Autoportante composta por dois quadros laterais (cavaletes), duas travessas terminais e uma travessa estrutural central.</p> <p><b>Quadro Lateral</b></p> <p>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.</p> <p><b>Travessa Terminal</b></p> <p>Deverá ser fornecida em tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5mm em formato de trapézio aberto.</p> <p><b>Travessa Estrutural</b></p> <p>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.</p> <p><b>ACESSÓRIOS</b></p> <p><b>Painel Frontal</b></p> <p>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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b></p> <p>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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC: 524200000120</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>	UN	80	R\$ 2.796,37
27	<p><b>MESA EXECUTIVA AUXILIAR MEDINDO APROX. 1400X800X740 MM (LXPXH)</b></p> <p><b>TAMPO</b></p> <p>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.</p> <p><b>Tampa Basculante</b></p> <p>Com medida de 300x135mm, deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo</p>	UN	150	R\$ 2.335,50

	<p>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.</p> <p><b>Base para Tomadas</b>          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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b>          Deverá ser composto por um quadro lateral (cavelete), uma travessa terminal, uma travessa estrutural e um conjunto de engate terminal.</p> <p><b>Quadro Lateral</b>          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.</p> <p><b>Travessa Terminal</b>          Deverá ser fornecida em tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5mm em formato de trapézio aberto.</p> <p><b>Travessa Estrutural</b>          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.</p> <p><b>Conjunto de Engate Terminal</b>          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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b>          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 referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.  <b>SIPAC: 5242000000121</b>  <b>CATMAT: 150056</b></p>			
28	<p><b>ESTAÇÃO LINEAR PARA DUAS PESSOAS MEDINDO APROX. 1400X1400X740 MM (LXPXH) TAMPOS</b>          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.</p> <p><b>Tampa Basculante</b>          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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b>          Autoportante composta por dois cavaletes terminais, duas travessas horizontais e duas calhas horizontais;</p> <p><b>Cavelete Terminal</b>          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 deverá ser composta de sapatas quadradas em termoplástico e nivelador de altura base em polipropileno.</p> <p><b>Travessa Horizontal</b>          Deverá ser fornecida em formato retangular em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura de 20x50 mm, fixada ao cavelete através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro da travessa com a função de engate e travamento das chapas de engate.</p> <p><b>Calha Horizontal</b>          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.</p> <p><b>Calha Vertical</b></p>	UN	300	R\$ 3.287,00

	<p>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.</p> <p><b>Suporte Fixo Horizontal para CPU</b></p> <p>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.</p> <p><b>Espelho de Tomadas</b></p> <p>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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b></p> <p>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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC: 5242000000122</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>			
29	<p><b>DIVISOR PARA MESA RETA E ORGÂNICA MEDINDO APROX. 1600MM.</b> <b>DIVISOR DE MESAS</b></p> <p>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.</p> <p><b>FACE SUPERIOR</b></p> <p>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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b></p> <p>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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC: 5242000000123</b> <b>CATMAT: 150482</b></p>	UN	100	R\$ 512,13
30	<p><b>DIVISOR PARA MESA RETA E ORGÂNICA MEDINDO APROX. 1400MM</b> <b>DIVISOR DE MESAS</b></p> <p>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 em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado.</p> <p><b>FACE SUPERIOR</b></p> <p>Deverá receber perfil em alumínio extrudado para encaixe de acessórios. Deverá 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b></p> <p>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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC: 5242000000124</b> <b>CATMAT: 150482</b></p>	UN	100	R\$ 480,00
31	<p><b>DIVISOR PARA MESA RETA E ORGÂNICA MEDINDO APROX. 1200MM</b> <b>DIVISOR DE MESAS</b></p> <p>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.</p> <p><b>FACE SUPERIOR</b></p> <p>Deverá receber perfil em alumínio extrudado para encaixe de acessórios. Deverá possuir 1400 mm de largura, altura total de 254 mm, e altura final de 970 mm em relação ao piso. O divisor lateral deve ser</p>	UN	100	R\$ 443,67

	<p>fixado através de perfil em "L" em chapa de aço dobrado com no mínimo 2,7 mm de espessura por parafuso.</p> <p><b>ACABAMENTO</b></p> <p>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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC: 5242000000125</b></p> <p><b>CATMAT: 150482</b></p>			
32	<p><b>MESA RETA PÉ PAINEL EM COURO MEDINDO APROX. 2200X1000X740mm</b></p> <p><b>TAMPO</b></p> <p>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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b></p> <p>Deverá ser composta por quadro estrutural, régua de apoio do tampo e quatro colunas verticais.</p> <p><b>Quadro estrutural</b></p> <p>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.</p> <p><b>Réguas de apoio do tampo</b></p> <p>Deverão ser fornecidas em chapa de aço com espessura de no mínimo 3,35 mm e 50mm de largura.</p> <p><b>Colunas verticais</b></p> <p>Deverão ser em formato quadrado medindo 40x40x1,5mm de espessura, composto de sapata fixa em aço 50x50x4,75mm.</p> <p><b>Colunas</b></p> <p>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.</p> <p><b>PAINÉIS DE FECHAMENTO LATERAL (interno e externo)</b></p> <p>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.</p> <p><b>Canaleta vertical</b></p> <p>Deverá ser fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,75mm de e espessura dobrada em forma de "C", medindo 60x30x650mm e fixada no painel fechamento lateral por parafusos.</p> <p><b>PAINEL FRONTAL</b></p> <p>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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b></p> <p>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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC: 5242000000126</b></p> <p><b>CATMAT: 150056</b></p>	UN	02	R\$ 28.420,00
33	<p><b>MESA DE CENTRO MEDINDO APROX. Ø 1000x350mm (Ø x H)</b></p> <p><b>TAMPO:</b> 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.</p>	UN	50	R\$ 886,33

	<p><b>ESTRUTURA:</b> 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.</p> <p><b>FIXAÇÃO :</b> 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.</p> <p><b>ACABAMENTO:</b> 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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC: 524200000127</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>			
34	<p><b>MESA DE CANTO MEDINDO APROX. Ø 600x350mm (Ø x H)</b> <b>TAMPO:</b>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.</p> <p><b>ESTRUTURA:</b> 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).</p> <p><b>FIXAÇÃO :</b>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.</p> <p><b>ACABAMENTO:</b>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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC: 524200000128</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>	UN	50	R\$ 468,33
<b>FINAL DO LOTE 2</b>				

<b>LOTE 03</b>				
<b>POLTRONAS e SOFAS – PADRÃO SUPERIOR –</b> 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.				
ITEM	DESCRIÇÃO	UN	QTDE UFPA	VALOR UNT
35	<p><b>CADEIRA SECRETARIA ESPALDAR MÉDIO TELADA, COM BRAÇOS.</b> <b>Assento:</b> 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.</p> <p><b>Encosto espaldar médio:</b> 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.</p> <p><b>Braço regulável:</b> 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 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.</p>	UN	100	R\$ 1.232,67



	<p><b>Estrutura:</b> 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. <b>SIPAC: 524200000129</b> <b>CATMAT: 14273</b></p>			
36	<p><b>POLTRONA PRESIDENTE TELADA, COM BRAÇOS, APOIO DE CABEÇA E APOIO LOMBAR ASSENTO</b> 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/m<sup>3</sup> 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). <b>ENCOSTO</b> 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). <b>APOIO DE CABEÇA FIXO</b> 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/m<sup>3</sup>. Na parte posterior deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminada com 5 mm de espessura densidade de 20 Kg/m<sup>3</sup> revestido em tela (mesma do encosto). Dimensões do apoio de cabeça: 400x191 mm (LxP). Apoio lombar deverá 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. <b>BRAÇO REGULÁVEL</b> 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. <b>ESTRUTURA</b> 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 preciso 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),</p>	UN	100	R\$ 2.538,00

	<p>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.</p> <p><b>REGULAGEM</b> 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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. <b>SIPAC: 5242000000130</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>			
37	<p><b>POLTRONA ESPALDAR MEDIO FIXA TELADA COM BRAÇOS</b> <b>ASSENTO</b> 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).</p> <p><b>ENCOSTO</b> 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.</p> <p><b>BRAÇO</b> 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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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. <b>SIPAC: 5242000000131</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>	UN	200	R\$ 1.465,03
38	<p><b>POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MEDIO TELADA COM APOIO LOMBAR COM BRAÇOS E INCLINAÇÃO SINCRONIZADA</b> <b>ASSENTO</b> 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).</p> <p><b>ENCOSTO</b> Deverá ser fornecido espaldar médio, em formato anatômico de acordo com os padrões</p>	UN	100	R\$ 1.929,70

	<p>normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. <b>ESTRUTURA</b> - 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.</p> <p><b>BRAÇO REGULÁVEL</b> 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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> 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.</p> <p><b>REGULAGEM</b> 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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. <b>SIPAC: 5242000000132</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>			
39	<p><b>CADEIRA FIXA TRAPEZOIDAL OU 4 PÉS SEM BRAÇOS</b> <b>ASSENTO</b> 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).</p> <p><b>ENCOSTO</b> 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).</p> <p><b>ESTRUTURA</b></p>	UN	500	R\$ 570,33

	<p>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 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).</p> <p><b>ACABAMENTO</b></p> <p>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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000133</b> <b>CATMAT: 14723</b></p>			
40	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS</b></p> <p><b>ASSENTO</b></p> <p>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/m<sup>3</sup> 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).</p> <p><b>ENCOSTO</b></p> <p>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/m<sup>3</sup> 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).</p> <p><b>BRAÇO REGULÁVEL</b></p> <p>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).</p> <p><b>ESTRUTURA</b></p> <p>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.</p> <p><b>REGULAGENS</b></p> <p>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</p>	UN	400	R\$ 1.209,33

	<p>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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b></p> <p>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.</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000134.</b> (OU SIMILAR)</p> <p><b>CATMAT: 14723</b></p>			
41	<p><b>CADEIRA EXECUTIVA GIRATORIA SEM BRAÇOS</b></p> <p><b>ASSENTO</b></p> <p>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/m<sup>3</sup> 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).</p> <p><b>ENCOSTO</b></p> <p>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 deverá se em espuma de poliuretano injetado com 24 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup> 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).</p> <p><b>ESTRUTURA</b></p> <p>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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b></p> <p>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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000135</b></p> <p><b>CATMAT: 14723</b></p>	UN	200	R\$ 989,67
42	<p><b>POLTRONA DIRETOR FIXA SUSPensa COM BRAÇOS FIXOS</b></p> <p><b>ASSENTO</b></p> <p>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/m<sup>3</sup> 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,</p>	UN	200	R\$ 876,67

	<p>em polipropileno injetado com no mínimo 3 mm de espessura. Dimensões do assento: 470x480 mm (LxP).</p> <p><b>ENCOSTO</b> 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/m<sup>3</sup> 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).</p> <p><b>BRAÇO FIXO</b> 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).</p> <p><b>APOIO DE BRAÇO</b> 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).</p> <p><b>ESTRUTURA</b> 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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.</p> <p><b>SIPAC 524200000136</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>			
43	<p><b>POLTRONA DIRETOR GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS</b></p> <p><b>ASSENTO</b> 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/m<sup>3</sup> 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).</p> <p><b>ENCOSTO</b> 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/m<sup>3</sup> 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).</p> <p><b>BRAÇO REGULÁVEL</b> 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 na estrutura 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 manipulador trava. Apoio de</p>	UN	200	R\$ 1.510,77

	<p>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).</p> <p><b>ESTRUTURA</b> 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.</p> <p><b>REGULAGENS</b> 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 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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. <b>SIPAC 524200000137</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>			
44	<p><b>POLTRONA PRESIDENTE GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS.</b></p> <p><b>ASSENTO</b> 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/m<sup>3</sup> 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).</p> <p><b>ENCOSTO</b> 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/m<sup>3</sup> 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).</p> <p><b>BRAÇO REGULÁVEL</b> 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).</p> <p><b>ESTRUTURA</b> 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</p>	UN	100	R\$ 1.629,17

	<p>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.</p> <p><b>REGULAGENS</b></p> <p>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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b></p> <p>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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000138</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>			
45	<p><b>CADEIRA FIXA EM TELA TRAPEZOIDAL OU 4 PÉS COM BRAÇO.</b></p> <p><b>Assento:</b> 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/m<sup>3</sup>, 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).</p> <p><b>Encosto espadar médio:</b> 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”.</p> <p><b>Braço fixo</b> 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).</p> <p><b>Estrutura</b> 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</p>	UN	200	R\$ 1.055,37



	<p>39equencialmente 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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 5242000000139</b> <b>CATMAT: 14273</b></p>			
46	<p><b>CONJUNTO DE POLTRONA PARA SALA DE ESPERA COM 3 LUGARES E BRAÇO FIXO CONJUGADO.</b></p> <p><b>ASSENTO</b> 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/m<sup>3</sup> 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).</p> <p><b>ENCOSTO</b> 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/m<sup>3</sup> 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).</p> <p><b>BRAÇO FIXO</b> 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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 5242000000140</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>	CJ	80	R\$ 2.697,33
47	<p><b>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).</b></p> <p><b>ASSENTO</b> 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/m<sup>3</sup> 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).</p> <p><b>ENCOSTO</b> 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/m<sup>3</sup> 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).</p> <p><b>BRAÇO FIXO</b> 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</p>	UN	200	R\$ 1.079,33

	<p>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.</p> <p><b>PRANCHETA</b> 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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> 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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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. <b>SIPAC 524200000141</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>			
48	<p><b>POLTRONA ESPALDAR MÉDIO PARA AUDITORIO COM PRANCHETA E ASSENTO REBATÍVEL</b> <b>ASSENTO REBATÍVEL</b> 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/m<sup>3</sup> 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 poliestireno com no mínimo 2 mm de espessura. Dimensões do assento: 498x500 mm (LxP).</p> <p><b>ENCOSTO FIXO</b> 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/m<sup>3</sup> 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).</p> <p><b>BRAÇO</b> 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.</p> <p><b>PRANCHETA</b> 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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> 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</p>	UN	800	R\$ 2.077,67

	<p>“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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b></p> <p>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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000142</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>			
49	<p><b>POLTRONA DE AUDITÓRIO PARA OBESOS COM PRANCHETA</b></p> <p><b>ASSENTO FIXO</b></p> <p>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).</p> <p><b>ENCOSTO FIXO</b></p> <p>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).</p> <p><b>BRAÇO</b></p> <p>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.</p> <p><b>PRANCHETA</b></p> <p>Deverá ser fornecida 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 deverá possuir um suporte em chapa de aço triangular medindo 150x180x17 mm (LxPxH), fixado na prancheta por parafusos.</p> <p><b>ESTRUTURA</b></p> <p>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.</p> <p><b>ACABAMENTO</b></p> <p>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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000143</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>	<b>UN</b>	100	R\$ 3.342,00
50	<p><b>CADEIRA CAIXA COM BRAÇOS</b></p> <p><b>ASSENTO</b></p> <p>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,</p>	<b>UN</b>	80	R\$ 1.460,67

	<p>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).</p> <p><b>ENCOSTO</b> 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/m<sup>3</sup> 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).</p> <p><b>BRAÇO REGULÁVEL</b> 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).</p> <p><b>BASE</b> 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 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.</p> <p><b>ESTRUTURA</b> Na lateral da coluna central deverá ser haver uma bucha para o travamento da regulagem de altura do apoio 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 apoio 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 apoio pé com variação de 160 a 410 mm (em relação ao piso), através de pressão do parafuso acionado pelo manípulo.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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. <b>SIPAC 524200000144</b> <b>CATMAT: 14723</b></p>			
51	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS EM TELA.</b> <b>Assento:</b> 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/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método</p>	<b>UN</b>	100	R\$ 1.118,67

	<p>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.</p> <p><b>Encosto espaldar médio</b> 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.</p> <p><b>Estrutura</b> 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 43seqüencialmente 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)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 5242000000145</b> <b>CATMAT: 14723</b></p>			
52	<p><b>CADEIRA FIXA EM TELA C/4 PÉS E SEM BRAÇO</b></p> <p>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 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 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)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC: 5242000000146</b> <b>CATMAT: 14723</b></p>	UN	200	R\$782,67
53	<p><b>CADEIRA CAIXA SEM BRAÇO</b></p> <p><b>Assento</b> 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.</p> <p><b>Encosto</b> 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</p>	UN	100	R\$ 1.201,33

	<p>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.</p> <p><b>Estrutura</b> 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".</p> <p><b>Apóia pé</b> 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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000147</b> <b>CATMAT: 14723</b></p>			
54	<p><b>SOFÁ DE 1 LUGAR</b> <b>ASSENTO</b></p> <p>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).</p> <p><b>ENCOSTO</b></p> <p>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).</p> <p><b>BRAÇO</b></p> <p>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.</p> <p><b>BASE</b></p> <p>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).</p> <p><b>ACABAMENTO</b></p> <p>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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000148</b> <b>CATMAT: 14303</b></p>	UN	30	R\$1.986,00
55	<p><b>SOFÁ DE 2 LUGARES</b> <b>ASSENTO</b></p> <p>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</p>	UN	50	R\$ 3.137,00

	<p>deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Altura do assento: 440 mm (em relação ao piso) Dimensões do assento: 613x565 mm (LxP).</p> <p><b>ENCOSTO</b> 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/m<sup>3</sup> 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).</p> <p><b>BRAÇO</b> 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/m<sup>3</sup> 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.</p> <p><b>BASE</b> 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).</p> <p><b>ACABAMENTO</b> 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. <b>SIPAC 5242000000149</b> <b>CATMAT: 14303</b></p>			
56	<p><b>SOFÁ DE 3 LUGARES</b></p> <p><b>ASSENTO</b> 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/m<sup>3</sup> 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).</p> <p><b>ENCOSTO</b> 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/m<sup>3</sup> 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).</p> <p><b>BRAÇO</b> 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/m<sup>3</sup> 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.</p> <p><b>BASE</b> 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).</p> <p><b>ACABAMENTO</b></p>	UN	50	R\$ 4.308,53

	<p>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)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000150</b> <b>CATMAT: 14303</b></p>			
<b>FINAL DO LOTE 3</b>				

<b>LOTE 04</b>				
<b>CADEIRAS E POLTRONAS IMPORTADAS E NACIONAIS- PADRÃO INTERMEDIARIO – Visa acompanhar as exigências deste mercado com muita criatividade em formas, materiais, cores e padrões de acabamento, aliados a qualidade desse tipo de mobiliário e com propriedades especiais para cada tipo de mobiliário, para atender as necessidades da UFPA.</b>				
<b>ITEM</b>	<b>DESCRIÇÃO</b>	<b>UN</b>	<b>QTDE UFPA</b>	<b>VALOR UNT</b>
57	<p><b>CADEIRA EM POLIPROPILENO COPOLIMERO COM BRAÇOS / PRANCHETA E PORTA LIVROS:</b></p> <p>Cadeira fixa para uso em salas de treinamento em área interna, ao abrigo das intempéries, com superfície de trabalho acoplada, com estrutura manufaturada em barra redonda trefilada de aço carbono, de diâmetro externo mínimo 7/16" (11,11 mm), do tipo trapezoidal, possuindo interligação de reforço transversal na porção frontal da estrutura, estando este reforço distante do piso de maneira tal que não impeça ou atrapalhe os movimentos dos membros inferiores do usuário.</p> <p>Estrutura fixa com tratamento de superfície por meio de pintura a pó na cor preta, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C. A estrutura também dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão que podem promover o encaixe lateral entre várias cadeiras, alinhando-as transversalmente.</p> <p>Suporte da superfície de trabalho fixa acoplada manufaturado em trefilado maciço de aço carbono, de seção cilíndrica, com diâmetro externo mínimo de 14,00 mm, fundido à estrutura trapezoidal da cadeira pelo processo Metal Inert Gas. Para apoio da superfície de trabalho acoplada, uma chapa de aço carbono de espessura mínima de 4,75 mm, em formato quadrado ou retangular, com dimensão mínima de lado de 70 mm, deve ser fundido pelo mesmo processo de soldagem ao maciço de estruturação do suporte da superfície de trabalho acoplada. Suporte com tratamento de superfície por meio de pintura a pó na cor preta, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C.</p> <p>Superfície de trabalho acoplada aparafusada ao suporte por meio de, no mínimo, 04 parafusos de rosca métricas, ancorados em buchas metálicas ou de zamaq encravadas na parte inferior do tampo, que deve ter dimensões mínimas de 210 x 290 mm, espessura de 18 mm, manufaturado em Medium Density Fiberboard, com acabamento de suas superfícies através de laminado melamínico de baixa ou alta pressão.</p> <p>Encosto provido de diversos orifícios (mínimo 100) para ventilação das costas do usuário, possibilitando a perspiração (troca térmica com o ambiente). Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material reciclável, com espessura mínima de parede de 3,0 mm. O encosto é independente do assento e é encaixado à estrutura por dois pontos, em suas laterais, na região inferior da peça. Espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário (conforme preconizado pela NR-17, Portaria 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, Item 17.3.3, alínea d).</p> <p>Aspectos dimensionais do encosto: Largura: Mínimo de 460 mm. Extensão vertical: Mínimo de 445 mm.</p> <p>Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material reciclável, dotado de contra capa injetada no mesmo material, fixa ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não se apresentando salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, conforme disposto nas alíneas b) e c), do item 17.3.3, da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego (Portaria nº 3751 de 1990).</p> <p>Aspectos dimensionais do assento: Largura: Mínimo de 445 mm. Profundidade: Mínimo de 470 mm.</p> <p>Tais cadeiras dispõem de duas peças de conexão entre duas cadeiras, para utilização de fileiras, peças essas fabricadas por meio de injeção em alta pressão de polipropileno copolímero, 100 % reciclável, de cor preta, e encaixadas em, no mínimo, 02 pontos na porção da base horizontal da cadeira.</p> <p>Também dispõe de porta livros manufaturados em trefilado de aço carbono, soldado a estrutura da cadeira. .( OU SIMILAR)</p>	UN	200	R\$ 481,70



	Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 5242000000151</b> <b>CATMAT: 20680</b>			
58	<p><b>CADEIRA EM POLIPROPILENO COPOLIMERO COM BRAÇOS:</b> Cadeira fixa de uso geral com braços dotados de apoios injetados em polipropileno da mesma cor do assento e encosto, para uso em coletividade/público em área interna, ao abrigo das intempéries, com estrutura manufaturada em barra redonda trefilada de aço carbono, de diâmetro externo mínimo 7/16" (11,11 mm), do tipo trapezoidal, possuindo interligação de reforço transversal na porção frontal da estrutura, estando este reforço distante do piso de maneira tal que não impeça ou atrapalhe os movimentos dos membros inferiores do usuário. Estrutura fixa com tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó de cor preta. A estrutura também dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão que podem promover o encaixe lateral entre várias cadeiras, alinhando-as transversalmente.</p> <p>Encosto provido de diversos orifícios (mínimo 100) para ventilação das costas do usuário, possibilitando a perspiração (troca térmica com o ambiente). Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material reciclável, com espessura mínima de parede de 3,0 mm. O encosto é independente do assento e é encaixado à estrutura por dois pontos, em suas laterais, na região inferior da peça. Espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário (conforme preconizado pela NR-17, Portaria 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, Item 17.3.3, alínea d).</p> <p>Aspectos dimensionais do encosto: Largura: Mínimo de 450 mm. Extensão vertical: Mínimo de 430 mm. Altura da borda superior do encosto: entre 380 e 390 mm</p> <p>Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material reciclável, dotado de contra capa injetada no mesmo material, fixa ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não se apresentando salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, conforme disposto nas alíneas b) e c), do item 17.3.3, da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego (Portaria nº 3751 de 1990).</p> <p>Aspectos dimensionais do assento: Largura: Mínimo de 440 mm. Profundidade útil: Entre 460 e 480 mm. .( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 5242000000152</b> <b>CATMAT: 20680</b></p>	UN	300	R\$383,33
59	<p><b>POLTRONA INTERLOCUTOR DIRETOR TELADA COM BRAÇOS:</b> <b>Cadeira de escritório:</b> Fixa de diálogo com braços conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar baixo.</p> <p>Assento estruturado em compensado de espessura mínima de 12 mm. Almofada de espuma injetada (moldada) de poliuretano flexível, não se admitindo o uso de espumas em blocos ou laminadas derivadas de expansão livre e dotado de contra capa plástica injetada em PP. Largura e profundidade mínimas de superfície do assento de 460x 450 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35 mm.</p> <p>Encosto em tela flexível à base de poliéster, de dupla frontura, estruturado em quadro injetado polipropileno com adição de fibra de vidro, promovendo a proteção externa da tela contra eventuais choques. O espaldar é interligado diretamente à estrutura metálica da cadeira através de uma chapa de aço do tipo lâmina, com espessura mínima de 6,00 mm, inserida no quadro plástico do encosto que é dotada de capa de proteção e acabamento. Aspectos dimensionais do encosto: Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 460 mm Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar: mínimo de 440 mm</p> <p><b>Estrutura fixa:</b> contínua em formato de "C" ou em "S", onde o assento fixa em suspensão e proporciona balanço. Fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de, no mínimo, 25,40 mm e espessura de parede de, no mínimo, 2,25 mm. Plataforma de fixação do assento fundida aos tubos da estrutura através do processo MIG/MAG executada em chapa de aço estampada com espessura mínima de 2,25 mm com oferta de furação, no mínimo, mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm). Para atrito com a superfície do piso, a estrutura deverá ser provida de, no mínimo, 04 sapatas injetadas em material termoplástico (polipropileno ou similar). Os elementos metálicos da estrutura devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa.</p> <p><b>Braços fixos</b> poligonais fechados, vazados, fixos por no mínimo 03 parafusos em cada braço, estruturado em alma de aço e recoberto por inteiro com poliuretano integral skin de cor preta com textura. Dimensões mínimas de 270 mm de comprimento útil do apoio, largura mínima do apoio de 50 mm, recuo da apoio entre 150 e 200 mm e distância interna entre os braços entre 480 e 500 mm. .( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 5242000000153</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>	UN	150	R\$ 1.338,70
60	<p><b>POLTRONA DIRETOR TELADA COM BRAÇOS REGULÁVEIS.</b> Giratória operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar telado sendo seus ajustes mínimos movimentos</p>	UN	100	R\$ 1.601,37

	<p>independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto e inclinação sincronizada de assento e encosto.</p> <p>Assento estruturado em compensado de espessura mínima de 12 mm. Almofada de espuma injetada (moldada) de poliuretano flexível, não se admitindo o uso de espumas em blocos ou laminadas derivadas de expansão livre e dotado de contracapa plástica injetada em PP. Largura e profundidade mínimas de superfície do assento de 470 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35 mm.</p> <p>Encosto em tela flexível à base de poliéster, de dupla frontura, estruturado em quadro injetado polipropileno com adição de fibra de vidro, promovendo a proteção externa da tela contra eventuais choques. O espaldar é interligado ao mecanismo através de uma chapa de aço com espessura mínima de 6,00 mm, inserida no quadro plástico do encosto que permite regulagem de altura por meio de sistema automático (cremalheira) com, no mínimo, 10 pontos de ajustes e curso vertical de deslocamento mínimo de 60 mm. Tal lâmina é dotada de capa de proteção e acabamento. A fixação do encosto não pode ser realizada chassi estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira, garantindo assim a funcionalidade sincronizada do mecanismo e maior resistência mecânica contra as cargas dinâmicas axiais e angulares aplicadas neste ponto.</p> <p>Aspectos dimensionais do encosto:  Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 570 mm  Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar: mínimo de 470 mm</p> <p>Mecanismo de reclinção de assento e encosto fabricando em aço comercial estampado e/ou soldado ou alumínio injetado ou em aço ou alumínio injetado com elementos injetados em resinas termoplásticas de alto desempenho. Pintura eletrostática à pó, permite reclinção de assento e encosto com pelo menos 02 pontos de travamento e ajuste automático de tensão da mola que tenciona a reclinção de assento e encosto, do tipo autoajustável, sem necessidade de ajuste manual da mola por meio de manípulos, manivelas, chaves ou quaisquer outros elementos que dependam da interferência humana para esse ajuste. O movimento de reclinção deve ser sincronizado entre o assento e o encosto e o sistema de travamento desta reclinção deve ser equipado com trava de segurança anti-impacto.</p> <p>Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 650 mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido à partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 100 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 330 mm, em conformidade dimensional com preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Projeção da pata, aferida conforme NBR 13962/06, de, no máximo, 400 mm. Cada pata, em sua porção inferior, possui aletas de reforço tipo "X", provendo maior resistência mecânica à peça. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 110 mm. Rodízios de duplo giro tipo "W" ou "H" em conformidade com ABNT NBR 13962/06 injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico.</p> <p>Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina. Carenagem do braço injetada em polipropileno, bem como a alma do apoio. Tal apoio braço deve ser injetado em termoplástico. Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento, além de apresentar distância interna entre os mesmos de, no mínimo, 470 mm, curso mínimo de regulagem de altura de 60 mm e recuo dos apoia braços mínimo de 100 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 8 pontos de parada. .( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.  <b>SIPAC 524200000154</b>  <b>CATMAT: 150664</b></p>			
61	<p><b>POLTRONA TIPO PRESIDENTE, MODELO SUSTENTAVEL:</b> com Ajuste lombar e Posture Fit</p> <p><b>Componentes:</b>  <b>Base:</b> Cruzeta em polímero termoplástico injetado reforçado com vidro  <b>Apoio Lombar:</b> Atraz do frame exterior existem trilhos que aceitam a almofada "Ajuste lombar" opcional  <b>Apoio pélvico:</b> Posture Fit TM ativo, exclusivo suporte ergonômico para a parte inferior da coluna  <b>Mecanismo de inclinação:</b> kinemat™ a inclinação permite que o corpo gire nos tornozelos, nos joelhos, e na base da coluna, dando suporte ergonômico. Limitador de inclinação opcional.  <b>Suporte de assento:</b> O material da tela "Pellicle" é uma mistura do fio do spandex e do poliéster entrelaçadas, um amortecedor moldado em espuma de uretano é fixado a extremidade frontal do assento por baixo da tela  <b>Rodízios:</b> Em nylon com capa de "soft" poliuretano. Para piso frio e carpete  Suporte do encosto: O material da tela "Pellicle" é uma mistura do fio do spandex e do poliéster entrelaçadas  <b>Apoio de braço:</b> Apoio de braços ajustáveis em espuma injetada de poliuretano. Ajustáveis em altura angulação lateral.  Limite de cargas: 136 KG  <b>Ajustes:</b></p>	UN	40	R\$ 10.474,67

	<p><b>Altura:</b> elevador pneumático de escala prolongada da altura: 40,64 – 52,07  <b>Angulação:</b> 5 graus, controlado por uma alavanca ao lado do braço esquerdo  <b>Profundidade do assento:</b> 40,00 cm (A), 43,18 cm (B), 46,99 cm (C)  <b>Altura do encosto:</b> 48,26 cm (A), 51,56 cm (B), 57,15 cm (C)  <b>Ajuste lombar:</b> Almofada de apoio lombar com ajuste de altura e intensidade  <b>Altura do Braço:</b> a alavanca permite um ajuste independente em uma escala de até 10,32 cm  <b>Apoio pélvico:</b> Posture FIT TM ativo, exclusivo suporte ergonômico para a parte inferior da coluna  <b>Rotação do braço:</b> 17.5° interno e 15° externo  <b>Tensão do relax:</b> 103 voltas; o botão do ajuste fica do lado direito da inclinação  <b>Alcance de inclinação:</b> o limitador tem 8 ajustes incrementais dentro de uma escala nominal de 25°  <b>Trava de inclinação:</b> Sim  <b>Cores:</b>  <b>Base/Moldura:</b> Grafite/Titânio/Alumínio Polido  <b>Assento/encosto:</b> Pellicle Classic – Diversas cores  <b>Braços:</b> Preto / Smoke  <b>Acessórios:</b> Ajuste lombar e Posture Fit  <b>Sustentabilidade:</b> 94% reciclável e 66% material reciclado na composição da cadeira .( OU SIMILAR)  Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.  <b>SIPAC 5242000000155</b>  <b>CATMAT: 150664</b></p>			
62	<p><b>POLTRONA DE AUDITORIO ASSENTO E ENCOSTO REBATIVEL:</b>  <b>Estrutura:</b> Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica, medindo aproximadamente, no mínimo, 20 x 45 x 1,90 mm, em aço ABNT 1008/1020, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal em 2 pontos para fixação ao piso. Possui ainda diversos componentes metálicos tais como eixos, barras chatas e chapas comerciais, de diversas bitolas, para fixação do conjunto de mecanismos, bem como para fixação dos apoia braços e para executar a interligação longitudinal entre os tubos elípticos. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gas, livre de respingos ou defeitos de solda. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento das extremidades se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso, com 620 mm de altura por 260 mm de largura, no mínimo, ao passo que os painéis de fechamento das centrais perfazem o fechamento de baixo do apoio braço até o mecanismo de rebatimento de assento e encosto, ficando aberta a parte inferior das estruturas centrais, para melhor ventilação intra fileiras.  <b>Assento e encosto:</b> Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado com buchas de poliacetil ou poliamida auto lubrificante, eixos e duas engrenagens e mola de tração. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 13,5 mm e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa temperatura superior à 200°C. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. No caso do contra encosto, observando a poltrona na porção traseira do encosto, não há subdivisão da contra capa plástica e suporte do encosto, esteticamente, o observador só percebe uma contra capa injetada em polipropileno que perfaz todo o contra encosto, em peça única. Não é admitido o uso de perfil de bordo extrudado em PVC ou outro material para fixação das capas, bem como parafusos. A fixação das contra capas injetadas em polipropileno ao encosto e ao assento é executada apenas pelos pinos e plugues executados na matriz de injeção das referidas contra capas para encaixe sob pressão aos estruturais compensados. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 40 mm, com estética quadrada, demonstrando tendências globais em design de assentos para espectadores. Possui conformações transversais e longitudinais no encosto para apoio da região lombar do usuário, bem como característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural, além de <sup>2</sup> borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como encosto provido de conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b), c), e d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Além dessas características de anatomia, as espumas apresentam as seguintes características físicas e mecânicas, comprovadas através de laudos técnicos emitidos por laboratórios com acreditação do Inmetro:  <b>Tensão de Ruptura:</b> entre 168 e 170 kPa - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003  <b>Tensão de Alongamento:</b> entre 80 e 82 % - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003  <b>Resistência ao Rasgo:</b> entre 690 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516:2003  <b>Densidade:</b> entre 50 e 55 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537:2003  <b>Resiliência:</b> entre 60 e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619:2003  <b>Deformação Permanente à Compressão a 90%:</b> entre 10 e 15% - método utilizado ABNT NBR 8797:2003  Força de Indentação a 40%: entre 260 e 270 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2003  <b>Fadiga Dinâmica Pe:</b> entre 2,5 e 3,0% - método utilizado - ABNT NBR 9177:2003  <b>Fadiga Dinâmica 40% Pfi:</b> entre 10 e 15% - método utilizado - ABNT NBR 9177:2003</p>	UN	500	R\$ 1.773,67

	<p><b>Resistência à Compressão:</b> entre 8 e 10 kPa - método utilizado - ABNT NBR 8910:2003</p> <p><b>Fator Conforto:</b> mínimo de 3,0 - método utilizado - quociente dado pela FI a 65% sobre FI a 25%</p> <p><b>Flamabilidade</b> (Características de Queima): velocidade de queima de, no máximo, 55,00 mm/min, em conformidade com método proposto na Norma ABNT NBR 9178:2003 e também, no máximo em 2,2 polegadas por minuto, pelo método previsto pela Norma Internacional FMVSS 302/1991. O proponente também deverá apresentar laudo de isenção de gases CFC na produção de espuma, emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes.</p> <p><b>Braço e prancheta:</b> Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois parafusos, sendo tal apoio injetado em Poliuretano do tipo integral, termofixo, pré polímero, com alma de aço, dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral. Tampo da prancheta injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, de sorte que, quando em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta. Para guardar a prancheta dentro da lateral, o usuário deve escamotear o apoio no sentido transversal e, em seguida, escamotear a prancheta para dentro da lateral, finalizando com o posicionamento do apoio braço em sua situação inicial de uso, quando a prancheta permanece escamoteada dentro da lateral. Eixo de pivotamento da prancheta produzido em aço inox. Um único apoio, que, pode estar disposto na extremidade ou no centro da fileira, de acordo com o layout das pranchetas, não deve acompanhar uso de prancheta e, portanto, não terá necessidade de escamoteamento lateral.</p> <p><u>Aspectos aproximadamente dimensionais (em mm):</u>  <b>Largura da superfície do assento:</b> 480 a 500 mm  <b>Profundidade da superfície do assento:</b> 470 a 480 mm  <b>Extensão vertical do encosto:</b> 710 a 720 mm  <b>Largura do encosto na região da borda superior:</b> 440 a 450 mm  <b>Largura do encosto na região do apoio lombar:</b> entre 470 e 480 mm  <b>Medida entre eixos:</b> 580 a 610 mm          Altura da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: 920 a 930 mm          Profundidade total fechado: entre 350 e 370 mm . ( OU SIMILAR)          Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.  <b>RECOMENDA-SE QUE AS UNIDADES DA UFPA SOLICITE VISITA TECNICA DA CONTRATADA ANTES DE DEFINIR O QUANTITATIVO.</b>  <b>SIPAC 524200000156</b>  <b>CATMAT: 150664</b></p>			
63	<p><b>CADEIRA INJETADA COM PRANCHETA.</b></p> <p>ASSENTO: Em polipropileno injetado .          Medida: 470x400x45mm          ENCOSTO: Em polipropileno.          Medida: 400x280x45mm          BASE: 2 tubos de chapa de aço oblongo dobrados em formato de 4 pés e soldados em uma canaleta produzida em chapa de aço. extremidades. Os apoios (opcionais), em aço, são fixados no centro da canaleta. Quatro sapatas protetoras, de formato oblongo, produzida em polietileno, são fixadas na base através de encaixes.          A fixação do encosto no assento é feita através de uma haste produzida em tubo de formato oblongo 18x43mm.          O encosto possui 2 porcas garras fixadas na alma (na parte de trás da mesma) onde fixa-se a haste, através de parafusos M6X20mm e a mesma será presa no assento através de parafusos M8X16mm com acabamento de pvc .          O assento é fixado na base através de parafusos M6X20mm  <u>ACESSÓRIOS :</u>          PRANCHETA: tampo produzido em MDF de 18mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) e fita de borda em PVC batida com 3mm de espessura, abaulada ou envernizada.          O mecanismo é composto por apoio de fixação do tampo, produzido em chapa de aço, soldado ao mecanismo, composto por um suporte fixo e um suporte giratório, produzidos em aço.          Uma cantoneira de fixação da prancheta na cadeira, produzida em chapa de aço, rebitada no mecanismo e fixada no braço através de parafusos M6X16m.          Em todas as peças metálicas são aplicadas pintura eletrostática epóxi-pó. . ( OU SIMILAR)          Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.  <b>SIPAC 524200000157</b>  <b>CATMAT: 20680</b></p>	UN	800	R\$ 440,70
64	<p><b>POLTRONA DIRETOR GIRATORIA ESTOFADA COM BRAÇOS REGULÁVEIS.</b></p> <p><b>ASSENTO</b>  <b>ESPUMA DO ASSENTO</b>          Assento manufaturado à partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da NR 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas:          - Tensão de Ruptura: entre 168 e 170 kPa - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003          - Tensão de Alongamento: entre 80 e 82 % - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003</p>	UN	300	R\$ 1.214,10

<p>- Resistência ao Rasgo: entre 690 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516:2003</p> <p>- Densidade: entre 50 e 55 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537:2003</p> <p>- Resiliência: entre 60 e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619:2003</p> <p>- Deformação Permanente à Compressão a 90%: entre 10 e 15% - método utilizado ABNT NBR 8797:2003</p> <p>- Força de Indentação a 40%: entre 260 e 270 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2003</p> <p>- Fadiga Dinâmica Pe: entre 2,5 e 3,0% - método utilizado - ABNT NBR 9177:2003</p> <p>- Fadiga Dinâmica 40% Pfi: entre 10 e 15% - método utilizado - ABNT NBR 9177:2003</p> <p>- Resistência à Compressão: entre 8 e 10 kPa - método utilizado - ABNT NBR 8910:2003</p> <p>- Fator Conforto: mínimo de 3,0 - método utilizado - quociente dado pela FI a 65% sobre FI a 25%</p> <p>- Flamabilidade: velocidade de queima 0,00 mm/min, conforme ABNT NBR 9178:2003, além de apresentar Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961:2007</p> <p>- Isenta de Clorofluorcarbono.</p> <p>Aspectos dimensionais das espumas: Assento: largura entre 480 e 500 mm e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm, espessura média predominante da espuma de: 45 mm.</p> <p><b>COMPENSADO ESTRUTURAL DO ASSENTO</b> Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12 mm, moldado de forma a garantir pouco conformação transversal e longitudinal para o assento e borda frontal curvada para baixo.</p> <p><b>CONTRA CAPA DO ASSENTO</b> Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0 mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação da plataforma do assento e braços, não sendo aceito o uso de espaçadores, arruelas, ou similares para fixação de tais elementos. A contra capa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em “U” invertido, à partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção. Tal acabamento permite excelente integração estética entre a plataforma de assento da estrutura e o conjunto de assento da cadeira.</p> <p><b>ENCOSTO</b> <b>ESPUMA DO ENCOSTO</b> Encosto do tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400 mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento.</p> <p>Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 420 e 440 mm Extensão vertical: entre 460 e 480 mm Espessura mínima predominante: 40 mm</p> <p><b>ESTRUTURAL DO ENCOSTO</b> Encosto estruturado em peça injetada em termoplástico de alto desempenho, polipropileno copolímero, 100% reciclável, dotada de 04 posições, no mínimo, para fixação da contra capa por meio de encaixe sob pressão. Alojamento para fixação da lâmina de junção do encosto por meio de, no mínimo, 04 pontos, dotados de porcas de garra cravadas pela parte interna estrutural. Todas as fixações internas não aparentes para o lado externo do encosto, ou seja, a fixação de dá pela porção interna do encosto e um contra capa injetada em termoplástica oferece blindagem e acabamento para a porção externa. Não se utiliza de grampos ou perfis ou mesmo parafusos auto atarrachantes para fixação da contra capa no estrutural. A própria contra capa, com seus elementos de encaixe sob pressão (04, no mínimo), é auto suficiente para plena fixação ao chassi estrutural do encosto.</p> <p><b>CONTRA CAPA DO ENCOSTO</b> Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, no mínimo, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0 mm e possui raios nos quatro cantos da peça.</p> <p><b>PEÇA DE JUNÇÃO REGULÁVEL DO ENCOSTO AO MECANISMO</b> Junção do encosto ao assento executada através de chapa de aço carbono com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 73 mm, com vinco interno, do tipo lâmina com tratamento de superfície por pintura à pó, por meio do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 °C. Lâmina do tipo up n’ down, com sistema de ajuste vertical através de cremalheira, sem necessidade de acionamentos de botões ou manípulos, sistema de cremalheira executado através de duas peças injetadas em nylon com fibra de vidro (poliamida), uma mola tipo “U” com diâmetro mínimo do aço de 1,9 mm e chapa de aço estampada com dobras para reforço e espessura mínima de 1,9 mm com tratamento de superfície através de pintura à pó, tal sistema permite o ajuste do encosto em 06 pontos distintos.</p> <p>Acabamento e proteção da lâmina de junção do encosto executada através de carenagem plástica, manufaturada em 02 partes, uma dianteira e uma traseira, que sem encaixam, através de</p>			
--	--	--	--

<p>dois pontos de fixação superiores, dois inferiores e vários agentes de fixação dispostos na porção do encosto, formando uma capa única em formato de 'L'. A capa, quando montada, apresenta largura externa mínima de 130 mm, espessura mínima de 2,0 mm e é dotada de textura em sua superfície externa, para harmonização com a textura das contra capas e assento e encosto.</p> <p><b>MECANISMO SINCRONIZADO DE TENSÃO AUTO AJUSTÁVEL</b>  Mecanismo do tipo sincronizado, auto ajustável, com movimento de reclinção para assento equipamento com sistema de travamento em, no mínimo, 03 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti-impacto.  Dispõe de placa na região traseira (rabicho) manufaturada em chapa de aço com espessura de 3 mm. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada à partir de chapa de aço com 3 mm de espessura mínima, estampada, com dobras, e é dotado de sub plataforma em alumínio injetado, todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 °C.  O diferencial proporcionado por esse tipo de mecanismo é o sistema de ajuste automático do coeficiente de tensão das molas que tencionam o movimento de reclinção. O mecanismo possui um sistema que reconhece, automaticamente, o peso do usuário e ajusta-se a este, de modo que o usuário utilize o sistema com o melhor fator conforto possível, sem necessitar do ajuste do coeficiente de tensão por meio de manípulo de rotação, manual.  O mecanismo ainda dispõe de dois manípulos laterais, porém não são acionados por torção helicoidal, mas por um simples toque, sendo um para acionamento do pistão à gás e outro, para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada.</p> <p><b>PISTÃO À GÁS</b>  Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão à gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 03, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 115 mm, diâmetro de curso de 28 mm, com conificação superior de 1° 26' 16" para acoplamento através de cone Morse ao mecanismo e conificação inferior para acoplamento à base de cinco patas, alojamento cilíndrico para o curso manufaturado em chapa de aço carbono com aplicação de pintura epóxi pó ou opção de acabamento cromado, com bucha interna injetada em termoplástico de alto desempenho, provida de componentes internos que permitam suave deslizamento e minimização de ruídos para a movimentação de 360° do dispositivo.  Pistão conificado com tamanho vertical reduzido, usualmente empregado na composição de cadeiras e poltronas de médio e grande porte.</p> <p><b>BASE INJETADA EM POLIAMIDA DO TIPO PIRAMIDAL</b>  Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro e cônico central com anel de metálico de contensão mecânica. A base apresenta diâmetro externo mínimo total de 690 mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido à partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 100 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 335 mm, em conformidade dimensional com preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Cada pata, em sua porção inferior, possui reforços, provendo maior resistência mecânica à peça.</p> <p><b>RODÍZIOS DE DUPLO GIRO COM PISTAS EM PU</b>  Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro de cor preta e são indicados para pisos frios, carpetes de madeira, entre outros, por conter uma banda de rodagem macia, resiliente, de cor diferente do centro da roda. Tal rodízio é classificado como tio "W" pela ABNT NBR 13962/06, e apresenta distância mínima entre o ponto de apoio da roda e o eixo de giro do rodízio de 18 mm, no mínimo, além de 7 mm para largura mínima da superfície de rolamento, bem como 1,5 mm para raios mínimos, interno e externo. Tais rodízios apresentam distância entre rodas entre 15 e 22 mm, são manufaturados em termoplásticos de alto desempenho, com pino de alojamento à base cilíndrico, produzido em aço ABNT 1010/1020 zincado, com 11 mm de diâmetro no mínimo e anel metálico para fixação à base sem a utilização de buchas plásticas. O diâmetro do acabamento traseiro do rodízio harmoniza perfeitamente com o diâmetro externo da torre de alojamento do rodízio. Diâmetro de roda de, no mínimo, 50 mm.</p> <p><b>BRAÇOS REGULÁVEIS</b>  Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em aço carbono tubular, de formato elíptico, cujas medidas externas não devem ser inferiores à 27 mm por 49 mm, com espessura de parede mínima de 1,20 mm.  Tal estrutural vertical é ligado, por meio de dois parafusos sextavados internos, à chapa horizontal de acoplamento ao5 estrutural de assento, manufaturada em chapa de aço carbono de espessura mínima de 5 mm, que é provida de três orifícios oblongos, cuja medida entre furos permite uma fixação triangular, de 55 mm por 55 mm.  Braço provido de ajuste vertical, através de acionamento de botão externo lateral com empunhadura ergonômica, injetado em polipropileno que, por sua vez, aciona um sistema de funcionamento manufaturado em peças de alumínio injetado, aço carbono e resinas de engenharia, tais como molas e cremalheira interna, responsáveis pelo travamento e liberação do ajuste vertical.  Este equipamento permite que o braço apresente funcionalidade em seis posições verticais</p>			
---	--	--	--

	<p>distintas, abrangendo um intervalo de 68 mm, no mínimo.</p> <p>As partes do estrutural vertical do braço e junção deste estrutural com a chapa horizontal de acoplamento ao assento são providas de acabamento tipo carenagem, injetado em termoplástico copolímero tipo polipropileno ou superior, que protege contra acúmulos de partículas estranhas ao produto, além de oferecer acabamento e proteção ao usuário contra as partes móveis internas do equipamento. As partes metálicas aparentes do estrutural tubular vertical e da chapa de aço horizontal de acoplamento ao assento recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó na cor preta, por meio do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de estabilização, desengraxe, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à, no mínimo, 200oC ou com opção em aço cromado.</p> <p>Tal estrutural vertical tubular é acoplado, em sua porção superior, por meio de dois parafusos tipo Phillips, ao apoio braço, manufaturado em poliuretano integral skin, pré polímero termofixo, com textura alma de aço estrutural, apresentando alta densidade e toque macio, promovendo alto fator conforto ao usuário, com bordas arredondadas.</p> <p>Dimensões mínimas do apoio braço de 70 mm de largura nas extremidades, 257 mm de comprimento e 85 mm de largura na região do eixo de simetria no plano longitudinal. .( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000158</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>			
65	<p><b>POLTRONA INTERLOCUTOR FIXA ESTOFADA COM BRAÇOS FIXOS.</b></p> <p><b>ASSENTO</b></p> <p><b>ESPUMA DO ASSENTO</b></p> <p>Assento manufaturado à partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da NR 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990).</p> <p>Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tensão de Ruptura: entre 168 e 170 kPa - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003</li> <li>- Tensão de Alongamento: entre 80 e 82 % - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003</li> <li>- Resistência ao Rasgo: entre 690 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516:2003</li> <li>- Densidade: entre 50 e 55 kg/m3 - método utilizado: ABNT NBR 8537:2003</li> <li>- Resiliência: entre 60 e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619:2003</li> <li>- Deformação Permanente à Compressão a 90%: entre 10 e 15% - método utilizado ABNT NBR 8797:2003</li> <li>- Força de Indentação a 40%: entre 260 e 270 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2003</li> <li>- Fadiga Dinâmica Pe: entre 2,5 e 3,0% - método utilizado - ABNT NBR 9177:2003</li> <li>- Fadiga Dinâmica 40% Pfi: entre 10 e 15% - método utilizado - ABNT NBR 9177:2003</li> <li>- Resistência à Compressão: entre 8 e 10 kPa - método utilizado - ABNT NBR 8910:2003</li> <li>- Fator Conforto: mínimo de 3,0 - método utilizado - quociente dado pela FI a 65% sobre FI a 25%</li> <li>- Flamabilidade: velocidade de queima 0,00 mm/min, conforme ABNT NBR 9178:2003, além de apresentar Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961:2007</li> <li>- Isenta de Clorofluorcarbono.</li> </ul> <p>Aspectos dimensionais das espumas:</p> <p>Assento: largura entre 480 e 500 mm e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm, espessura média predominante da espuma de: 45 mm.</p> <p><b>COMPENSADO ESTRUTURAL DO ASSENTO</b></p> <p>Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12 mm, moldado de forma a garantir pouco conformação transversal e longitudinal para o assento e borda frontal curvada para baixo.</p> <p><b>1.3 CONTRA CAPA DO ASSENTO</b></p> <p>Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0 mm, dotada de raios de nas quatro interseções que formam os cantos da peça, apresentando ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação da plataforma do assento e braços, não sendo aceito o uso de espaçadores, arruelas, ou similares para fixação de tais elementos. A contra capa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em "U" invertido, à partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção. Tal acabamento permite excelente integração estética entre a plataforma de assento da estrutura e o conjunto de assento da cadeira.</p> <p><b>ENCOSTO</b></p> <p><b>ESPUMA DO ENCOSTO</b></p> <p>Encosto do tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400 mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento.</p> <p>Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto:</p> <p>Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 420 e 440 mm</p>	UN	150	R\$ 755,33

	<p>Extensão vertical: entre 460 e 480 mm Espessura mínima predominante: 40 mm</p> <p><b>ESTRUTURAL DO ENCOSTO</b> Encosto estruturado em peça injetada em termoplástico de alto desempenho, polipropileno copolímero, 100% reciclável, dotada de 04 posições, no mínimo, para fixação da contra capa por meio de encaixe sobre pressão.</p> <p>Alojamento para fixação da lâmina de junção do encosto por meio de, no mínimo, 04 pontos, dotados de porcas de garra cravadas pela parte internado estrutural. Todas as fixações internas não aparentes para o lado externo do encosto, ou seja, a fixação de dá pela porção interna do encosto e um contra capa injetada em termoplástica oferece blindagem e acabamento para a porção externa. Não se utiliza de grampos ou perfis ou mesmo parafusos auto atarrachantes para fixação da contra capa no estrutural. A própria contra capa, com seus elementos de encaixe sob pressão (04, no mínimo), é auto suficiente para plena fixação ao chassi estrutural do encosto.</p> <p><b>CONTRA CAPA DO ENCOSTO</b> Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao3 estrutural, no mínimo, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0 mm e possui raios nos quatro cantos da peça.</p> <p><b>PEÇA DE JUNÇÃO FIXA DO ENCOSTO AO ASSENTO (ESTRUTURA)</b> Peça de junção do encosto com o assento manufaturada à partir de chapa de aço carbono SAE 1008/1020, com espessura mínima de ¼” (6,35 mm) e largura de 75 mm, com vinco de reforço estrutural, interno ou externo. Tal lâmina possui formato em “L”, com abertura entre a porção do assento e encosto com, no mínimo 91 graus. Tal peça possui fixação direta á flange universal da estrutura, por meio de, no mínimo dois pontos, na porção do assento e, para a porção do encosto, fixação direta ao estrutural plástico do encosto por, no mínimo, 04 pontos. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de galvanoplastia, por meio de deposição de níquel e cromo pelo processo de imersão eletrolítica ou pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior polimerização em estufa à 200 oC, no mínimo.</p> <p>Acabamento e proteção da lâmina de junção do encosto executada através de carenagem plástica, manufaturada em duas partes, uma dianteira e uma traseira, que sem encaixam, através de, no mínimo, dois pontos de fixação superiores e dois inferiores, formando uma capa única em formato de “L”. A capa, quando montada, apresenta largura externa mínima de 145 mm, espessura mínima de 2,1 mm e é dotada de textura em sua superfície externa, para harmonização com a textura das contra capas e assento e encosto.</p> <p><b>ESTRUTURA FIXA EM BALANÇO (“C” OU “S”)</b> Estrutura metálica fixa, do tipo balancim, com o assento em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 2,25 mm, com plataforma para fixação do assento e da lâmina de junção do encosto em chapa de aço com espessura de, no mínimo, 2,90 mm. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de galvanoplastia, por meio de deposição de níquel e cromo pelo processo de imersão eletrolítica ou pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior polimerização em estufa à 200 oC, no mínimo. Opção de acabamento da superfície através de imersão eletrolítica para deposição de níquel e cromo, aferindo aspecto cromado ao aço. Sapatas envolventes injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura.</p> <p><b>BRAÇO FIXO EM POILURETANO COM ALMA DE AÇO</b> Braços fixos em formato poligonal, quadrilátero, oblíquo, estruturado em alma de aço em maciço cilíndrico, recoberto por termofixo, pré polímero, poliuretano integral skin, de alta densidade, excelente resistência ao rasgo e alto fator conforto, com textura. Tais braços são fixados ao assento por três parafusos, que perfazem uma furação triangular de 55 x 55 mm entre orifícios, dispostos em uma chapa de aço carbono de espessura mínima de 4,76 mm, fundida por Metal Inert Gas à alma estrutural do braço. Tais parafusos são ancorados em porcas de garras de aço carbono zincadas com rosca ¼” ou métrica, cravadas no compensado estrutural de assento. O poliuretano integral skin recobre toda a superfície dos componentes estruturais dos braços, inclusive toda a área da chapa que permanece sob o4assento para fixação dos braços ao estrutural compensado, protegendo a superfície da peça e o usuário contra eventuais ferimentos por choque ou toques em cantos pontiagudos da chapa de aço. .( OU SIMILAR) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 5242000000159</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>			
66	<p><b>POLTRONA EXECUTIVA GIRATORIA ESTOFADA COM BRAÇOS REGULÁVEIS.</b> <b>ASSENTO</b> <b>ESPUMA DO ASSENTO</b> Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da NR 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes</p>	UN	400	R\$ 1.013,33



<p>características físicas e mecânicas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tensão de Ruptura: entre 168 e 170 kPa - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003</li> <li>- Tensão de Alongamento: entre 80 e 82 % - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003</li> <li>- Resistência ao Rasgo: entre 690 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516:2003</li> <li>- Densidade: entre 50 e 55 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537:2003</li> <li>- Resiliência: entre 60 e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619:2003</li> <li>- Deformação Permanente à Compressão a 90%: entre 10 e 15% - método utilizado ABNT NBR 8797:2003</li> <li>- Força de Indentação a 40%: entre 260 e 270 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2003</li> <li>- Fadiga Dinâmica Pe: entre 2,5 e 3,0% - método utilizado - ABNT NBR 9177:2003</li> <li>- Fadiga Dinâmica 40% Pfi: entre 10 e 15% - método utilizado - ABNT NBR 9177:2003</li> <li>- Resistência à Compressão: entre 8 e 10 kPa - método utilizado - ABNT NBR 8910:2003</li> <li>- Fator Conforto: mínimo de 3,0 - método utilizado - quociente dado pela FI a 65% sobre FI a 25%</li> <li>- Flamabilidade: velocidade de queima 0,00 mm/min, conforme ABNT NBR 9178:2003, além de apresentar Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961:2007</li> <li>- Isenta de Clorofluorcarbono.</li> </ul> <p>Aspectos dimensionais das espumas:</p> <p>Assento: largura entre 460 e 480 mm, profundidade de superfície entre 450 e 470 mm, espessura média predominante da espuma de: 40 mm.</p> <p><b>COMPENSADO ESTRUTURAL DO ASSENTO</b></p> <p>Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12 mm.</p> <p><b>CONTRA CAPA DO ASSENTO</b></p> <p>Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0 mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços. A contra capa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em “U” invertido, à partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140 mm e, vertical de 55 mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5 mm. Tal acabamento permite excelente integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira.</p> <p><b>ENCOSTO</b></p> <p><b>ESPUMA DO ENCOSTO</b></p> <p>Encosto do tipo espaldar médio, de formato orgânico,manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400 mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento.</p> <p>Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto:</p> <p>Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 430 e 450 mm</p> <p>Extensão vertical: entre 380 e 400 mm</p> <p>Espessura mínima predominante: 35 mm</p> <p><b>ESTRUTURAL DO ENCOSTO</b></p> <p>Encosto estruturado em peça injetada em alta pressão à partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0 mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão, bem como apresenta dois pontos de fixação para extensor do encosto do mecanismo ou suporte tubular fixo do encosto para cadeira fixa de diálogo ou longarina. Ainda permite a fixação do suporte de encosto ao estrutural através de caneca articulada injetada em termoplástico copolímero, com pela interna em borracha vulcanizada ou elastômero, que permite oscilação no eixo horizontal do encosto, ideal para adaptar-se às costas do usuário entre as constantes alternâncias posturais ao longo do expediente de uso do móvel.</p> <p><b>CONTRA CAPA DO ENCOSTO</b></p> <p>Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural , por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0 mm e possui raios nos quatro cantos da peça.</p> <p><b>MECANISMO OPERACIONAL</b></p> <p>Mecanismo com chapa da plataforma de assento com espessura mínima de 2,65 mm, dispendo de, no mínimo, a furação diretor (160 x 200 mm), com conificação para recepção do curso do pistão através de cone Morse. Assento com inclinação fixa entre -2º e -7º, com ajuste milimétrico de altura do assento, acionado por meio de alavanca excêntrica, com manípulo ergonômico injetado em termoplástico polipropileno copolímero cuja largura, na porção que permite a empunhadura por parte do usuário, seja de 55 mm.</p> <p>Sistema de articulação do encosto para ajuste de inclinação, a partir de dois eixos de aço carbono</p>			
--	--	--	--

	<p>zincado, sendo que o eixo traseiro, que é o de menor diâmetro, possui esta característica de diâmetro de 8 mm; perfazendo tais eixos, há oito lâminas de atrito que formam o conjunto de freio fricção, responsável pela frenagem do encosto quando o usuário aciona a alavanca para esta finalidade, tal alavanca, possui as mesmas características ergonômicas e dimensionais citadas para a alavanca de ajuste de altura do assento.</p> <p>Ajuste da altura do espaldar por meio de cremalheira injetada em termoplástico copolímero, com 07 pontos de ajuste.</p> <p>Tal cremalheira, desenvolvida no conceito de bucha, a partir de duas partes, que é envolta por uma estrutura de chapa de aço carbono conformada, com espessura mínima de 2,0 mm, abraça o extensor de encosto que é manufaturado em chapa de aço carbono de 3,0 mm de espessura dobrada em forma de "U", com largura de 36 mm do extensor. Tal conjunto de encosto recebe acabamento por meio de uma carenagem plástica injetada em polipropileno, formado por duas partes, com encaixe entre si por meio de diversos pontos.</p> <p>Fixação do extensor de encosto ao estrutural fica totalmente protegida do usuário através do acabamento proporcionado pela contra capa injetada em termoplástico para o encosto, permanecendo interna a tal contra capa e não aparente na porção externa do contra encosto.</p> <p>Plataforma do assento e parte metálica do encosto que abraça a cremalheira recebem tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 220 °C.</p> <p><b>BASE ARCADE INJETADA EM NYLON, FORMATO ARCADE CONVENCIONAL</b></p> <p>Base giratória arcada, com cinco patas, em material injetado a base de nylon com fibra de vidro e cônico central com anel de metálico de contensão mecânica. A base apresenta diâmetro externo mínimo total de 620 mm, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido à partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 90 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 290 mm, em conformidade dimensional com preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Cada pata, em sua porção inferior, possui reforços promovendo maior resistência mecânica à peça.</p> <p><b>PISTÃO À GÁS</b></p> <p>Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão a gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com Classe 03, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 120 mm, diâmetro de curso de 28 mm, com conificação superior de 1° 26' 16" para acoplamento através de cone Morse ao mecanismo e conificação inferior para acoplamento à base de cinco patas, alojamento cilíndrico para o curso manufaturado em chapa de aço carbono com aplicação de pintura epóxi pó ou opção de acabamento cromado, com bucha interna injetada em termoplástico de alto desempenho, provida de componentes internos que permitam suave deslizamento e minimização de ruídos para a movimentação de 360° do dispositivo. Pistão conificado do tipo single taper.</p> <p><b>TELESCÓPIO DE ACABAMENTO E PROTEÇÃO DO PISTÃO</b></p> <p>Capa telescópica de acabamento e proteção do pistão à gás, manufaturada em termoplástico copolímero, injetado em alta pressão ou por meio de sopro (blow molding process), de três elementos (estágios), da mesma cor das contra capas injetadas em termoplásticos para assento e encosto, bem como da carenagem e apoio superior para os braços.</p> <p>Tal peça é importante componente para proteção contra partículas que possam atrapalhar o bom funcionamento do pistão, bem como elemento estético da base, para acabamento da coluna e do curso do pistão.</p> <p><b>RODÍZIO COM RODAS EM PU</b></p> <p>Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro de cor preta com banda de rodagem na cor cinza, anti risco, apresentando distância mínima entre o ponto de apoio da roda e o eixo de giro do rodízio de 18 mm, no mínimo, além de 7,0 mm para largura mínima da superfície de rolamento, bem como 1,5mm para raios mínimos, interno e externo. Tais rodízios apresentam distância entre rodas entre 15 e 22 mm, são manufaturados em termoplásticos de alto desempenho, com pino de alojamento à base cilíndrico, produzido em aço ABNT 1010/1020 zincado, com 11 mm de diâmetro no mínimo e anel metálico para fixação à base sem a utilização de buchas plásticas com diâmetro de roda de, no mínimo, 49 mm.</p> <p><b>BRAÇOS REGULÁVEIS</b></p> <p>Apoia braços com altura ajustável por meio de acionamento de botão de pressão por mola localizado na parte lateral do corpo estrutural do braço, que é confeccionado em chapa de aço carbono com espessura mínima de 4,76 mm (3/16"), com vinco que proporciona maior resistência mecânica, com pintura a pó pelo processo de deposição eletrostática passando pelo processo de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e cura em estufa a 250oC. Carenagem de acabamento e proteção e apoia braço injetados em polipropileno injetado na cor preta, com dimensões mínimas de 85 mm de largura por 265 mm de comprimento.</p> <p>Formato orgânico do apoio superior com raios nos quatro cantos para eliminar cantos vivos, formato oval, sendo a porção frontal mais larga do que a porção traseira do apoio, proporcionando excelente ergonomia a partir da anatomia e geometria do apoio. .( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 5242000000160</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>			
67	<p><b>CADEIRA INTERLOCUTOR FIXA ESTOFADA SEM BRAÇOS. ASSENTO ESPUMA DO ASSENTO</b></p>	UN	200	R\$ 595,67

<p>Assento manufaturado à partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da NR 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tensão de Ruptura: entre 168 e 170 kPa - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003</li> <li>- Tensão de Alongamento: entre 80 e 82 % - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003</li> <li>- Resistência ao Rasgo: entre 690 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516:2003</li> <li>- Densidade: entre 50 e 55 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537:2003</li> <li>- Resiliência: entre 60 e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619:2003</li> <li>- Deformação Permanente à Compressão a 90%: entre 10 e 15% - método utilizado ABNT NBR 8797:2003</li> <li>- Força de Indentação a 40%: entre 260 e 270 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2003</li> <li>- Fadiga Dinâmica Pe: entre 2,5 e 3,0% - método utilizado - ABNT NBR 9177:2003</li> <li>- Fadiga Dinâmica 40% Pfi: entre 10 e 15% - método utilizado - ABNT NBR 9177:2003</li> <li>- Resistência à Compressão: entre 8 e 10 kPa - método utilizado - ABNT NBR 8910:2003</li> <li>- Fator Conforto: mínimo de 3,0 - método utilizado - quociente dado pela FI a 65% sobre FI a 25%</li> <li>- Flamabilidade: velocidade de queima 0,00 mm/min, conforme ABNT NBR 9178:2003, além de apresentar Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961:2007</li> <li>- Isenta de Clorofluorcarbono.</li> </ul> <p>Aspectos dimensionais das espumas: Assento: largura entre 460 e 480 mm, profundidade de superfície entre 450 e 470 mm, espessura média predominante da espuma de: 40 mm.</p> <p><b>COMPENSADO ESTRUTURAL DO ASSENTO</b> Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12 mm, com largura mínima de 455 mm e profundidade de superfície mínima de 445 mm.</p> <p><b>CONTRA CAPA DO ASSENTO</b> Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0 mm, dotada de raios de nas quatro interseções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços. A contra capa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em “U” invertido, à partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140 mm e, vertical de 55 mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5 mm. Tal acabamento permite excelente integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira.</p> <p><b>ENCOSTO ESPUMA DO ENCOSTO</b> Encosto do tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da NR 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400 mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento.</p> <p>Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 430 e 450 mm Extensão vertical: entre 380 e 400 mm Espessura mínima predominante: 35 mm</p> <p><b>ESTRUTURAL DO ENCOSTO</b> Encosto estruturado em peça injetada em alta pressão à partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0 mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão, bem como apresenta dois pontos de fixação para o suporte tubular fixo do encosto.</p> <p><b>CONTRA CAPA DO ENCOSTO</b> Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0 mm e possui raios nos quatro cantos da peça.</p> <p><b>SUPORTE TUBULAR FIXO PARA ENCOSTO DE CADEIRA DE DIÁLOGO</b> Haste tubular de estruturação do encosto manufaturada em aço carbono tubular de seção elíptica, cujas medidas externas são de 20 x 44 mm, no mínimo, e cuja espessura de parede é de 1,90 mm, possuindo alma de reforço interno de em aço carbono tubular de diâmetro externo mínimo de 15,00 mm e parede mínima de 1,90 mm. Tal haste é aparafusada à flange universal da estrutura</p>			
---	--	--	--

	<p>balanço da cadeira, através de sua porção traseira, por meio de, no mínimo, dois parafusos, ancorados em segmentos de aço carbono vazados com rosca de ¼" ou rosca métrica, fundidos no interior da haste tubular. Em sua porção superior, tal suporte é provido de duas chapas de aço, sobrepostas e fundidas à haste tubular, cuja espessura total é de 6,5 mm, no mínimo. Tais chapas possuem furação para fixação da haste ao estrutural de encosto por, no mínimo, dois parafusos que serão ancorados em porcas de garra zincadas, com rosca métrica ou de ¼".</p> <p>Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius.</p> <p>Haste tubular do encosto provida de capa injetada em termoplástico copolímero, formada à partir de duas partes (dianteira e traseira), encaixadas perfeitamente sob pressão, com acabamento por textura leve ou rugosa, não sendo entretanto, o seu aspecto corrugado e interligando a estética entre o assento e o encosto de modo a deixar abertura na porção inferior do encosto, entre o conjunto de capas do suporte e a contra capa do encosto de, no máximo, 20 mm de lado.</p> <p><b>BRAÇO FIXO EM POLIURETANO COM ALMA DE AÇO</b></p> <p>Braços fixos em formato poligonal, quadrilátero, oblíquo, estruturado em alma de aço em maciço cilíndrico, recoberto por termo fixo, pré polímero, poliuretano integral skin, de alta densidade, excelente resistência ao rasgo e alto fator conforto, com textura. Tais braços são fixados ao assento por três parafusos, que perfazem uma furação triangular de 55 x 55 mm entre orifícios, dispostos em uma chapa de aço carbono de espessura mínima de 4,76 mm, fundida por Metal Inert Gas à alma estrutural do braço. Tais parafusos são ancorados em porcas de garras de aço carbono</p> <p>Zincadas com rosca ¼" ou métrica, cravadas no compensado estrutural de assento. O poliuretano integral skin recobre toda a superfície dos componentes estruturais dos braços, inclusive toda a área da chapa que permanece sob o assento para fixação dos braços ao estrutural compensado, protegendo a superfície da peça e o usuário contra eventuais ferimentos por choque ou toques em cantos pontiagudos da chapa de aço.</p> <p><b>ESTRUTURA FIXA</b></p> <p>Estrutura metálica fixa, do tipo balancim, com o assento em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 2,90 mm, com plataforma para fixação do assento e da lâmina de junção do encosto em chapa de aço com espessura de, no mínimo, 2,90 mm. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de galvanoplastia, por meio de deposição de níquel e cromo pelo processo de imersão eletrolítica ou pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior polimerização em estufa à 200 oC, no mínimo. Opção de acabamento da superfície através de imersão eletrolítica para deposição de níquel e cromo, aferindo aspecto cromado ao aço. Sapatas envolventes injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura. .( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000161</b> <b>CATMAT: 20680</b></p>			
68	<p><b>POLTRONA PRESIDENTE TELADA COM APOIO DE CABEÇA TELADO E BASE CROMADA.</b></p> <p>Presidente giratória, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar telado sendo seus ajustes mínimos movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação sincronizada de assento e encosto, ajustes do apoio cabeça em ângulo, altura e profundidade (afastamento antero posterior)</p> <p>Assento estruturado em compensado de espessura mínima de 12 mm. Almofada de espuma injetada (moldada) de poliuretano flexível, não se admitindo o uso de espumas em blocos ou laminadas derivadas de expansão livre e dotado de contracapa plástica injetada em PP. Largura e profundidade mínimas de superfície do assento de 470 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35 mm.</p> <p>Encosto em tela flexível à base de poliéster, de dupla frontura, estruturado em quadro injetado polipropileno com adição de fibra de vidro, promovendo a proteção externa da tela contra eventuais choques. O espaldar é interligado ao mecanismo através de uma chapa de aço com espessura mínima de 6,00 mm, inserida no quadro plástico do encosto que permite regulagem de altura por meio de sistema automático (cremalheira) com, no mínimo, 10 pontos de ajustes e curso vertical de deslocamento mínimo de 60 mm. Tal lâmina é dotada de capa de proteção e acabamento. A fixação do encosto não pode ser realizada chassi estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira, garantindo assim a funcionalidade sincronizada do mecanismo e maior resistência mecânica contra as cargas dinâmicas axiais e angulares aplicadas neste ponto.</p> <p>Aspectos dimensionais do encosto:</p> <p>Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 570 mm</p> <p>Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar: mínimo de 470 mm</p> <p>Apoio de cabeça estrutura em termoplástico injetado de cor preta e revestido em tela com dimensões mínimas de 120 mm de extensão vertical por 250 mm de largura inferior, revestido em tela similar ao encosto e com em ângulo, altura e profundidade (afastamento antero posterior).</p> <p>Mecanismo de reclinção de assento e encosto fabricando em aço comercial estampado e/ou soldado ou alumínio injetado ou em aço ou alumínio injetado com elementos injetados em resinas termoplásticas de alto desempenho. Pintura eletrostática à pó, permite reclinção de assento e</p>	UN	100	R\$ 1.944,33

	<p>encosto com pelo menos 02 pontos de travamento e ajuste automático de tensão da mola que tenciona a reclinção de assento e encosto, do tipo autoajustável, sem necessidade de ajuste manual da mola por meio de manípulos, manivelas, chaves ou quaisquer outros elementos que dependam da interferência humana para esse ajuste. O movimento de reclinção deve ser sincronizado entre o assento e o encosto e o sistema de travamento desta reclinção deve ser equipado com trava de segurança anti-impacto.</p> <p>Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 650 mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido à partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 100 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 330 mm, em conformidade dimensional com preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Projeção da pata, aferida conforme NBR 13962/06, de, no máximo, 400 mm. Cada pata, em sua porção inferior, possui aletas de reforço tipo "X", provendo maior resistência mecânica à peça. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 110 mm. Rodízios de duplo giro tipo "W" ou "H" em conformidade com ABNT NBR 13962/06 injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico.</p> <p>Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina. Carenagem do braço injetada em polipropileno, bem como a alma do apoio. Tal apoio braço deve ser injetado em termoplástico. Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento, além de apresentar distância interna entre os mesmos de, no mínimo, 470 mm, curso mínimo de regulagem de altura de 60 mm e recuo dos apoia braços mínimo de 100 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 8 pontos de parada. ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.  <b>SIPAC 524200000162</b>  <b>CATMAT: 150664</b></p>			
69	<p><b>CADEIRA FIXA ESTOFADA COM PRANCHETA FIXA:</b></p> <p>Espuma do Encosto executiva, espaldar baixo, 410x410mm (LxA mínimo) 35mm (espessura mínima) D45 +/- Estrutural do encosto em polipropileno, 4 pontos de encaixe da capa, 4mm de espessura mínima cor preto. - Capa do encosto em polipropileno, com 4 pontos de fixação de encaixe, raios nos cantos e 3mm de espessura mínima cor preto. Espuma do Assento executiva, 460x480mm (LxP mínimo), 40mm (espessura média) D45 +/- 5. Braço fixo em aço tubular com apoio para receber prancheta fixa lado direito. Revestimento tecido poliéster ou vinil sintético cor a escolher. Estrutura metálica fixa do tipo 04 pés tubo de aço carbono 7/8 e espessura de parede de 1,90mm, com plataforma para fixação do assento e da junção do encosto em chapa de aço com espessura de, 3,00mm. - Suporte para encosto, "L" fixo 92°, tubo elíptico 20x45 com parede de 1,9mm com capa de acabamento em polipropileno preto , suporte para livros em forma de gradil soldado a estrutura em tubos de aço . ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.  <b>SIPAC 524200000163</b>  <b>CATMAT: 20680</b></p>	UN	300	R\$ 506,00
70	<p><b>CONJUNTO DE POLTRONA PARA ESPERA ESPALDAR EXECUTIVO EM LONGARINA (PODENDO SER ADAPTADO EM LONGARINAS DE 2 ,3 E 4 LUGARES PARA ISSO MULTIPLICA-SE O UNITÁRIO VEZES A QUANTIDADE DE LUGARES). LONGARINA COM 3 LUGARES COM BASE EM ALUMÍNIO. ASSENTO</b></p> <p><b>ESPUMA DO ASSENTO</b></p> <p>Assentos manufaturados à partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da NR 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990).</p> <p>Além dessas características de anatomia, as espumas deverão apresentar as seguintes características físicas e mecânicas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tensão de Ruptura: entre 168 e 170 kPa - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003</li> <li>- Tensão de Alongamento: entre 80 e 82 % - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003</li> <li>- Resistência ao Rasgo: entre 690 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516:2003</li> <li>- Densidade: entre 50 e 55 kg/m3 - método utilizado: ABNT NBR 8537:2003</li> <li>- Resiliência: entre 60 e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619:2003</li> <li>- Deformação Permanente à Compressão a 90%: entre 10 e 15% - método utilizado ABNT NBR 8797:2003</li> <li>- Força de Indentação a 40%: entre 260 e 270 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2003</li> <li>- Fadiga Dinâmica Pe: entre 2,5 e 3,0% - método utilizado - ABNT NBR 9177:2003</li> <li>- Fadiga Dinâmica 40% Pfi: entre 10 e 15% - método utilizado - ABNT NBR 9177:2003</li> <li>- Resistência à Compressão: entre 8 e 10 kPa - método utilizado - ABNT NBR 8910:2003</li> <li>- Fator Conforto: mínimo de 3,0 - método utilizado - quociente dado pela FI a 65% sobre FI a 25%</li> <li>- Flamabilidade: velocidade de queima 0,00 mm/min, conforme ABNT NBR 9178:2003, além de apresentar Teor de</li> </ul>	UN	100	R\$ 1.022,00

<p>Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961:2007  - Isenta de Clorofluorcarbono.  Aspectos dimensionais das espumas:  Assento: largura entre 460 e 480 mm, profundidade de superfície entre 450 e 470 mm, espessura média  predominante da espuma de: 40 mm.</p> <p><b>COMPENSADO ESTRUTURAL DO ASSENTO</b>  Assentos estruturados em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12 mm, com largura mínima de 455 mm e profundidade de superfície mínima de 445 mm.</p> <p><b>CONTRA CAPA DO ASSENTO</b>  Contra capa injetadas em polipropileno copolímero para os assentos, com espessura mínima predominante de 2,0 mm, dotada de raios de nas quatro interseções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contracapa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços. A contracapa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em "U" invertido, à partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140 mm e, vertical de 55 mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5 mm. Tal acabamento permite excelente integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira.</p> <p><b>ENCOSTO</b>  <b>ESPUMA DO ENCOSTO</b>  Encostos do tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturados em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da NR 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400 mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, as espumas dos encostos deverão apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento.  Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto:  Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 430 e 450 mm Extensão vertical: entre 380 e 400 mm  Espessura mínima predominante: 35 mm</p> <p><b>ESTRUTURAL DO ENCOSTO</b>  Encostos estruturados em peças injetadas em alta pressão à partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0 mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão, bem como apresenta dois pontos de fixação para o suporte tubular fixo do encosto.</p> <p><b>CONTRA CAPA DO ENCOSTO</b>  Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0 mm e possui raios nos quatro cantos da peça.</p> <p><b>SUORTE TUBULAR FIXO PARA ENCOSTO DE CADEIRA DE DIÁLOGO</b>  Haste tubular de estruturação do encosto manufaturada em aço carbono tubular de seção elíptica, cujas medidas externas são de 20 x 44 mm, no mínimo, e cuja espessura de parede é de 1,90 mm, possuindo alma de reforço interno de em aço carbono tubular de diâmetro externo mínimo de 15,00 mm e parede mínima de 1,90 mm. Tal haste é aparafusada à flange universal da estrutura balanço da cadeira, através de sua porção traseira, por meio de, no mínimo, dois parafusos, ancorados em segmentos de aço carbono vazados com rosca de ¼" ou rosca métrica, fundidos no interior da haste tubular. Em sua porção superior, tal suporte é provido de duas chapas de aço, sobrepostas e fundidas à haste tubular, cuja espessura total é de 6,5 mm, no mínimo. Tais chapas possuem furação para fixação da haste ao estrutural de encosto por, no mínimo, dois parafusos que serão ancorados em porcas de garra zincadas, com rosca métrica ou de ¼".  Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius.  Haste tubular do encosto provida de capa injetada em termoplástico copolímero, formada à partir de duas partes (dianteira e traseira), encaixadas perfeitamente sob pressão, com acabamento por textura leve ou rugosa, não sendo entretanto, o seu aspecto corrugado e interligando a estética entre o assento e o encosto de modo a deixar abertura na porção inferior do encosto, entre o conjunto de capas do suporte e a contra capa do encosto de, no máximo, 20 mm de lado.</p> <p><b>CONJUNTO DA BARRA DA LONGARINA (FLANGE + ABRAÇADEIRA PARA FLANGE + BARRA DA LONGARINA)</b>  Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90 mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação dos assentos e fixação da haste tubular de estruturação dos encostos. Assento com</p>			
--	--	--	--

	<p>inclinação fixa entre 0o e -7o. Flange universal ligada ao tubo transversal de sustentação dos assento através de abraçadeira em formato de “U”, manufaturada à partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16”, sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 500 mm entre as flanges. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato oblongo ou retangular, cuja medida mínima é de 70 x 30 x 1,50 mm, com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda.</p> <p><b>BASE DA LONGARINA</b> Bases da longarina em formato de “Y” invertido, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção oblonga, retangular ou elíptica, liga à base horizontal da longarina por meio de parafusos. Acabamento da haste vertical da base da longarina (coluna) através de pintura eletrostática à pó de cor preta. Base horizontal da longarina manufaturada através de injeção em alta pressão de liga de alumínio, aferindo formato de “Y” invertido à peça, com acabamento final polido. Cada base possui duas sapatas injetadas em polipropileno copolímero ou termoplástico de similar desempenho, para atrito com a superfície do piso nos locais de instalação. Fixação das bases à barra da longarina através de encaixe, visto que a coluna vertical da base possui recorte para encaixe do tubo 70 x 30 mm da barra da longarina, sendo aparafusada através de dois parafusos e fechamento injetado em termoplástico ou em aço estampado com pintura eletrostática à pó de cor preta. ( OU SIMILAR) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 524200000164</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>			
<b>FINAL DO LOTE 4</b>				

<b>LOTE 5</b>				
<b>MÓVEIS DE AÇO –</b> Visa fornecer mobiliário de aço padronizados para os ambientes da UFPA. Por ser um metal que não é necessário maiores preocupações com a oxidação, acaba sendo muito utilizado no mobiliário de bibliotecas e afins, adequando-se as necessidades constantes da UFPA.				
ITEM	DESCRIÇÃO	UN	QTDE UFPA	VALOR UNT
71	<p><b>ARMARIO DE AÇO</b> <b>Com 02 portas 4 prateleiras reguláveis,</b> com chaves, medindo aproximadamente 1.98 x 0,90 x 0,45 cm, com pintura eletrostática na cor cinza, armário e prateleiras em aço chapa 22. ( OU SIMILAR) (CERTIFICADA) . Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 524200000165</b> <b>CATMAT: 150151</b></p>	UN	100	R2.332,50
72	<p><b>ARQUIVO DE AÇO</b> <b>Para pasta suspensa,</b> gabinete e frente de gaveta confeccionado em chapa #22, corpo de gaveta estruturado em chapa #24, com 04 gavetas, com chaves medindo aproximadamente 1330X470X710MM, com pintura eletrostática na cor cinza. Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 524200000166</b> <b>CATMAT: 71404</b></p>	UN	100	R\$ 1.978,00
73	<p><b>ESTANTE DE AÇO</b> <b>Estante de aço com 06 prateleiras</b> com colunas e reforços em chapa #14, prateleiras chapa #22, reforço longitudinal das prateleiras em chapa #26, reforço X nos fundos e 04 reforços em X nas laterais, colunas em aço chapa 18 e prateleiras em aço , com pintura eletrostática na cor cinza, medindo aproximadamente 1980X920X450MM (HXLXP) (ou similar).(CERTIFICADA) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 524200000167</b> <b>CATMAT: 150508</b></p>	UN	300	R\$ 1.185,33
74	<p><b>ARMARIO GUARDA ROUPA C/16 VÃOS MED:1820X1225X420MM.</b> Armário, Tampo e base confeccionados em chapa #22, divisões confeccionadas em chapa #24 e portas estruturadas em #26 com reforço longitudinal, tipo guarda roupa com 16 vãos com perfurações nas portas, portas embutidas c/travessas de segurança,pés niveladores em polipropileno , dobradiças internas ,pintura em epoxi-pó texturizada ,tampos individuais reforçam a segurança dos compartimentos impedindo violações , sistema de pitão para cadeado em polipropileno injetado com travamento interno por lingueta cuja carenagem impede o cadeado de arranhar a pintura ,sistema de porca rebite 3/8” para fixação do pé na base do roupeiro , reforço com gancho de estabilidade. (CERTIFICADA). Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 524200000168</b> <b>CATMAT: 150151</b></p>	UN	50	R\$ 4.324,33
75	<p><b>ARMÁRIO TIPO GUARDA ROUPA COM 08 VÃOS MED:1820X1225X420MM</b> Armario, Tampo e base confeccionados em chapa #22, divisões confeccionadas em chapa #24 e portas estruturadas em #26 com reforço longitudinal, com perfurações nas portas, portas embutidas c/travessas de segurança, pés niveladores em polipropileno , dobradiças internas</p>	UN	50	R\$ 3.649,00

	<p>,pintura em epoxi-pó texturizada ,tampos individuais reforçam a segurança dos compartimentos impedindo violações , sistema de pitão para cadeado em polipropileno injetado com travamento interno por lingueta cuja carenagem impede o cadeado de arranhar a pintura ,sistema de porca rebite 3/8" para fixação do pé na base do roupeiro , reforço com gancho de estabilidade.(ou similar) (.CERTIFICADA)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 5242000000169</b> <b>CATMAT: 150151</b></p>			
76	<p><b>ARMARIO TIPO GUARDA ROUPA COM 02 VAOS MED:1820X325X420</b></p> <p>Armario, Tampo e base confeccionados em chapa #22, divisões confeccionadas em chapa #24 e portas estruturadas em #26 com reforço longitudinal, com perfurações nas portas(porta telada em aço) ,portas embutidas c/travessas de segurança, pés niveladores em polipropileno , dobradiças internas ,pintura em epoxi-pó texturizada ,tampos individuais reforçam a segurança dos compartimentos impedindo violações , sistema de pitão para cadeado em polipropileno injetado com travamento interno por lingueta cuja carenagem impede o cadeado de arranhar a pintura ,sistema de porca rebite 3/8" para fixação do pé na base do roupeiro , reforço com gancho de estabilidade. (ou similar) (CERTIFICADA)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 5242000000170</b> <b>CATMAT: 150151</b></p>	UN	100	R\$ 1.159,00
77	<p><b>ESTANTE DE AÇO</b></p> <p><b>Estante de aço com 06 prateleiras</b> com reforço X nos fundos e 04 reforços em X nas laterais, colunas em aço chapa 18 e prateleiras em aço, com pintura eletrostática na cor cinza, medindo aproximadamente 1980X920X300MM (HXLXP)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 5242000000171</b> <b>CATMAT: 150508</b></p>	UN	300	R\$ 471,33
78	<p><b>KEY BOX PORTA CHAVES EM AÇO.</b></p> <p>Porta chaves em aço, ideal para organizar chaves, tratamento anti ferrugem e pintado em pintura a pó, possui fechadura de segurança, fixação na parede , altamente resistente. . (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 5242000000172</b> <b>CATMAT: 71404</b></p>	UN	50	R\$ 383,67
79	<p><b>ROUPEIRO 4 PORTAS SOBREPOSTAS, INSALUBRE med.1820X1016X420mm</b></p> <p>Roupeiro de 4 portas, 2 portas superiores e 2 portas inferior, confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,61mm (#24) de espessura. Dimensões aproximadas: 1820 (A) x 1016 (L) x 420 (P), constituído por um corpo com 4 portas formando 4 compartimentos independentes. Portas com pivotamento lateral. Divisória vertical localizada no centro do compartimento em toda a sua extensão, cada porta com 2 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical.</p> <p>Compartimento interno dividido e individualizado sendo um vertical com cabideiro e três horizontais.</p> <p>Sistema de travamento das portas deverá ser individualizado por porta do tipo "pitão para cadeado" confeccionado em material polimérico.</p> <p>Em cada extremidade inferior da base do armário é soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador abriga pés niveladores em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário, todas as partes metálicas são unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única.</p> <p>Em conformidade com a NR 24, cada porta oferece conjuntos de estampas de ventilação, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do móvel.</p> <p>Cada móvel contém um porta etiquetas que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes.</p> <p>Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo Corona, tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.ou similar) (CERTIFICADA)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 5242000000173</b> <b>CATMAT: 150151</b></p>	UN	100	R\$ 3.769,33
80	<p><b>CAIXA BIBLIOGRAFICA</b> medindo aproximadamente 300x300x100 (H X L X PROF.) confeccionado em chapa 22 na cor cinza ou vermelha. ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 5242000000174</b> <b>CATMAT: 109274</b></p>	UN	100	R\$ 86,00
81	<p><b>Estante para biblioteca face dupla com 6 prateleiras em cada lado, colunas</b> nas laterais reforçadas, interligadas na parte superior através de uma coluna linear de sustentação, pés dotados de sapatas reguladoras de nível, prateleiras com chapas nas laterais para dar sustentação aos livros, prateleiras reforçadas por cantoneiras na parte inferior medindo aproximadamente 1980x1040x580 com 12 prateleiras(ou similar) (CERTIFICADA)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 5242000000175</b></p>	UN	100	R\$ 1.961,00



	<b>CATMAT: 150508</b>			
82	<p><b>Estante para biblioteca face simples com 6 prateleiras</b>, colunas nas laterais reforçadas, interligadas na parte superior através de uma coluna linear de sustentação, pés dotados de sapatas reguladoras de nível, prateleiras com chapas nas laterais para dar sustentação aos livros, prateleiras reforçadas por cantoneiras na parte inferior medindo aproximadamente 1980x1040x330 com 6 prateleiras.( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000176</b> <b>CATMAT: 150508</b></p>	UN	100	R\$ 964,00
83	<p><b>Estante para periódicos, revistas etc, SIMPLES, em chapa de aço com 06 prateleiras</b>, colunas nas laterais reforçadas, interligadas na parte superior através de uma coluna linear de sustentação, pés dotados de sapatas reguladoras de nível, prateleiras com chapas nas laterais para dar sustentação aos livros ,prateleiras reforçadas por cantoneiras na parte inferior medindo aproximadamente 2000x1000x440 com 6 prateleiras inclinadas.( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000177</b> <b>CATMAT: 150508</b></p>	UN	50	R\$ 1.937,33
84	<p><b>PORTA PALLET LEVE:</b> Sistema de armazenagem modulável, composto por montantes (colunas, travessas e diagonais), longarinas e acessórios com dimensões aprox.. 2048x1850x1000, com 2 planos. Montantes confeccionados em aço, sendo, quatro colunas confeccionadas em chapas de aço estrutural tipo COS Civil 300 (ou análogo) com 2,00 mm de espessura (#14), quatro travessas e quatro diagonais confeccionadas (perfil C) em chapa de aço zincada BZ NBR 7008 (ou análogo) com 1,50 mm de espessura (#16). Cada módulo deve ser dimensionado para suportar cargas estáticas uniformemente distribuídas de até 1000 kg com no máximo dois planos. Perfil da coluna do tipo Garrafa com 6 dobras, conformado por perfilação, sem emendas com passo de 64 mm, o encaixe para as garras na coluna deve ser duplo, sendo do tipo gota invertida com angulação de 18º proporcionando melhor travamento do conjunto quando há carga distribuída nas longarinas. As diagonais e travessas devem ser anexadas às colunas por meio de parafusos 5/16" x 2. Necessário utilizar espaçadores nos pontos onde a distância entre as travessas e a abertura da coluna não fornecer a interferência necessária para o aperto. Quatro longarinas confeccionadas em chapa de aço estrutural tipo COS Civil 300 (ou análogo) com 2,00 mm de espessura (#14), com perfil do tipo cadeirinha com 80 mm, possibilitando receber plano acessório em aço ou madeira. As garras devem conter orifícios para receber parafuso 5/16" x 3/4", que permitem a fixação na coluna auxiliando o travamento da longarina. Plano de madeira tipo MDP com 15 mm de espessura e dimensões 990x1850 mm com cinco reforços confeccionados em aço 80x20x910 mm com uma chapa em L soldada em cada extremidade para encaixe nas longarinas. Quatro sapatas metálicas confeccionadas em chapas de aço estrutural tipo COS Civil 300 (ou análogo) com 2,00 mm de espessura (#14), com 170x140 mm, anexas às colunas através de parafusos 5/16" x 3/4", e fixadas ao chão por parabolts. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuo do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada média de 50 micra. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. (ou similar) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000178</b> <b>CATMAT: 51306</b></p>	UN	100	R\$ 2.715,50
85	<p><b>ESTANTE SIMPLES FACE</b> MEDINDO APROXIMADAMENTE 2000 X1000 X 315 MM. Estante de Aço Simples Face. Todos os componentes da estante confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampos duplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares simples, característica estética, totalizando vinte e seis estampos por painel. Quatro (04) prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo "berço" em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contem em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de</p>	UN	100	R\$ 1.290,67

	reduzir cantos vivos e acidentados.(ou similar). Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 5242000000179</b> <b>CATMAT: 150508</b>			
86	<b>ESTANTE DUPLA FACE TECA MEDINDO APROXIMADAMENTE 2000X1000X580MM (HXLXPROF.)</b> Estante de Aço Dupla Face. Todos os componentes da estante são confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, cada lateral com nove linhas de estampos quádruplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares duplos, característica estética, totalizando cinquenta e dois estampos por painel. Oito prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo "berço" em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contem em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentados. (ou similar) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 5242000000180</b> <b>CATMAT: 150508</b>	UN	100	R\$ 2.238,53
87	<b>CARRINHO PARA TRANSPORTE DE LIVROS:</b> Confeccionado em chapa de aço , dotado de rodízios nós 4 pés , com 3 prateleiras sendo uma reta e duas com cavas para não cair o livro ,fechado nas laterais a partir do meio ,com 4 colunas em forma de U(retangular) medindo aproximadamente 110x500x700mm(H X L X PROF).(ou similar) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 5242000000181</b> <b>CATMAT: 150383</b>	UN	30	R\$ 2.280,00
88	<b>BIBLIOCANTO NORMAL / SINALIZADOR.</b> Confeccionado em chapa de aço 18 em forma de L com uma aba inferior para encaixe, medindo aproximadamente 180 x120 x100 (H X L X PROF). (ou similar) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 5242000000182</b> <b>CATMAT: 68330</b>	UN	300	R\$ 42,67
89	<b>ARMARIO GUARDA ROUPA C/12 VÃOS MED:1820X1225X420MM.</b> Armário, Tampo e base confeccionados em chapa #22, divisões confeccionadas em chapa #24 e portas estruturadas em #26 com reforço longitudinal, tipo guarda roupa com 12 vãos com perfurações nas portas, portas embutidas c/travessas de segurança,pés niveladores em polipropileno , dobradiças internas ,pintura em epoxi-pó texturizada ,tampos individuais reforçam a segurança dos compartimentos impedindo violações, sistema de pitão para cadeado em polipropileno injetado com travamento interno por lingueta cuja carenagem impede o cadeado de arranhar a pintura ,sistema de porca rebite 3/8" para fixação do pé na base do roupeiro , reforço com gancho de estabilidade(ou similar)(CERTIFICADA) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 5242000000183</b> <b>CATMAT: 150151</b>	UN	50	R\$ 3.460,00
<b>FINAL DO LOTE 5</b>				

<b>LOTE 06</b>				
<b>MOVEIS E ESTAÇÃO DE TRABALHO – PADRÃO EXECUTIVO –</b> Visa fornecer mobiliário padronizados para organizações e instituições, entendendo suas necessidades, <b>com</b> alta tecnologia e soluções ergonômicas, prezando sempre pela qualidade e funcionalidade				
<b>Itens</b>	<b>Descrição do Material</b>	<b>UN</b>	<b>Qtde UFPA.</b>	<b>Valor Unit. R\$</b>
90	<b>MESA GERENCIAL RETANGULAR MEDINDO APROX 2000X1100X750mm (LxPxH) COMPOSTA DE:</b> <b>*Tampo de mesa reto</b> confeccionado em chapa de madeira aglomerada MDP laminado, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com acabamento em lâmina natural de	UN	05	R\$ 15.903,00

<p>madeira em ambas as faces, com padrão tingimento na cor wengué, com espessura de 30 mm, com fita de borda em lâmina natural de mesmo padrão do tampo, e acabamento em verniz de poliuretano com 5 camadas de aplicação.</p> <p>Calhas de eletrificação horizontal sob o tampo, e vertical com tampa na parte interna do pé painel, confeccionadas em chapa de aço SAE 1020, estruturada longitudinalmente através de dobras, e tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.</p> <p><b>*Pé tipo painel</b> confeccionado em chapa de madeira aglomerada MDP, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com revestimento melamínico na cor preta, com espessura de 56 mm, com fita de borda em material termoplástico de mesmo padrão, e perfil alumínio decorativo 21 mm de largura com acabamento inox escovado, e acabamento em verniz de poliuretano com 5 camadas de aplicação. Sapatas niveladoras do piso injetadas em polipropileno com rosca M6. União entre tampo e pés estruturados por suporte metálico, com tratamento superficial por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, fixados por parafusos para madeira.</p> <p><b>*Painel frontal</b> em chapa de madeira aglomerada MDP, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com revestimento melamínico na cor preta, com espessura de 25 mm e com fita de borda em material termoplástico de mesmo padrão.</p> <p><b>*Armário baixo para CPU e periféricos</b>, com nichos abertos e uma porta de correr, perfil alumínio 21 mm de largura com acabamento inox escovado. Caixa de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 115 x 265 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante, com tratamento superficial fosfatizante e acabamento em pintura epóxi. Corpo em ABS fixado a aba através de 04 parafusos e fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três fios com prensa cabos na extremidade da caixa e conector para espera de fios. Três blocos para conectores RJ45 padrão Keystone e dois blocos cegos para ampliação. Obs.: Fabricante: Dutotec - Ref.: Plus Keys DT-89002.12. Para qualquer outro tipo de bloco consultar o fabricante.</p> <p><b>*Tampo do armário</b>, confeccionado em chapa de madeira aglomerada MDP, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, laminado com acabamento em lâmina natural de madeira em ambas as faces, com padrão tingimento na cor wengué, com espessura de 30 mm, com fita de borda reta, em lâmina natural de mesmo padrão do tampo, e acabamento em verniz de poliuretano com 5 camadas de aplicação perfil alumínio decorativo 21 mm de largura com acabamento inox escovado. Prateleiras, divisores dos nichos, fundo e base com espessura de 18 mm, laterais de 30 mm, confeccionadas em MDP, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com revestimento melamínico na cor preta. Porta de correr de 18 mm, confeccionadas em chapa de madeira aglomerada MDP laminado, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com pintura texturizada preta, com fita de borda em material termoplástico de mesmo padrão. Porta de correr com sistema de deslizamento suave através de roldanas de poliacetal e trilhos de nylon.</p> <p><b>*Armário baixo com duas portas</b> com dobradiças, com divisões internas e uma prateleira, e três gavetas, sendo uma para pastas suspensas. Tampo do armário, confeccionado em chapa de madeira aglomerada MDP laminado, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com acabamento em lâmina natural de madeira em ambas as faces, com padrão tingimento na cor wengué, com espessura de 30 mm, com fita de borda reta, em lâmina natural de mesmo padrão do tampo, acabamento em verniz de poliuretano com 5 camadas de aplicação, perfil alumínio decorativo 21 mm de largura com acabamento inox escovado.</p> <p><b>*Prateleiras, fundo e base com espessura de 18 mm, laterais de 30 mm</b>, confeccionadas em MDP, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com revestimento melamínico na cor preta. Portas de 18 mm, confeccionadas em chapa de madeira aglomerada MDP laminado, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com acabamento em lâmina natural de madeira em ambas as faces, padrão tingimento na cor wengué, com fita de borda em lâmina natural de mesmo padrão do tampo, e acabamento em verniz de poliuretano com 5 camadas de aplicação.</p> <p><b>*Dobradiças tipo caneco</b>, confeccionada em aço de alta resistência, sem mola, regulagem horizontal livre, ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura de 105º para portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento ao móvel e para gerar maior espaço interno do mesmo, acabamento niquelado, e sistema de abertura por toque, sistema "Tip On", dispensando o uso de puxadores.</p> <p><b>*Frente das gavetas</b> confeccionado em chapa de madeira aglomerada MDP laminado, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com acabamento em lâmina natural de madeira em ambas as faces, padrão tingimento na cor wengué, com espessura de 18 mm, com fita de borda em lâmina natural de mesmo padrão do tampo, e acabamento em verniz de poliuretano com 5 camadas de aplicação, laterais e fundo das gavetas em MDP melamínico, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18 mm de espessura, e base da gaveta em MDF de 6 mm de espessura com revestimento melamínico preto na face superior.</p> <p><b>*Sistema de travamento</b> da gaveta através de haste de aço resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário.</p> <p><b>*Corrediças das gavetas</b> confeccionadas em aço laminado SAE 1020 e sistema de haste telescópica, facilitando o acesso a todo o espaço interno das gavetas. Fixadas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Suporte metálico para pastas suspensas fabricado em alumínio com acabamento fosco, fixado na madeira através de encaixe e parafuso. Gavetas com sistema de abertura por toque, sistema "Tip On", que dispensa o uso de puxadores. -( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p>			
---	--	--	--

	<b>SIPAC 524200000184</b> <b>CATMAT: 150056</b>			
91	<p><b>ESTAÇÃO PLATAFORMA DUPLA FRENTE A FRENTE COM PERFIL CENTRAL BASCULANTE PARA CABEAMENTO, COMPOSTA DE 02 LUGARES, MEDINDO APROX. 1400x1430x750MM (LxPxH)</b></p> <p><b>*Tampos retos para mesas estações de trabalho</b> medindo cada um 1400x600x25mm (LxPxH), em madeira MDP (Medium Density Particleboard), atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard.</p> <p><b>*Estrutura para tampo de trabalho com acesso ao cabeamento</b> por tampa basculante. Estrutura com pernas e travessa superior de secção quadrada em aço tubular SAE 1020 de 50 x 50 x 2,25 mm, corte à 45° para perfeito acabamento por processo de lixamento da solda, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às barras de união através de parafusos e porcas métricas de montagem. Ponteiras de acabamento na extremidade inferior do tubo, em contato com o piso, injetadas em material termoplástico com boa resistência mecânica a impactos, sapatas de nivelamento do piso com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno.</p> <p><b>*Barras de união</b> para estruturas de plataformas de trabalho de secção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30 x 50 x 1,06 mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixadas às estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas métricas de montagem.</p> <p><b>*Perfil central</b> com tampas basculantes de acesso ao cabeamento, duplas, confeccionadas em alumínio extrusado com liga 6063-T5 e 2mm de espessura, apresentando alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. Tratamento superficial com banhos desengraxantes e pintura epóxi. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos M6 x 60 mm CC PH, com tratamento em zincação branca.</p> <p><b>*Calhas tipo leite</b> para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,9mm de espessura, estruturada longitudinalmente através de dobras. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixação nas barras de união da mesa através de parafusos do tipo Autobrocante.</p> <p><b>*Réguas para eletrificação com 02 tomadas elétricas cada tampo</b>, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,9mm de espessura em formato piramidal, facilitando assim o acesso às tomadas. Apresenta pré disposição para o encaixe de tomadas de energia e para fixação de rede de dados(RJ45) e/ou telefonia (RJ11). Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixação à gaveta de eletrificação através do sistema de encaixe, Tomadas elétricas com pinos em latão, cobertura em material termoplástico antichamas, com capacidade para suportar 10A em tensões de 250V, e 3 condutores, com poço interno de encaixe. Pinagem atendendo ao novo padrão brasileiro de plugues e tomadas, orientado pela NBR 14136 nas cores preto ou vermelho.</p> <p><b>*Alojamentos para réguas</b> de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,9mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixação das réguas ao alojamento através de sistema de encaixe e do alojamento ao tampo através de parafuso autocortante do tipo chipboard.</p> <p><b>*Calhas de acabamento</b> utilizada em conjunto com as gavetas de eletrificação utilizadas em estações duplas, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,9mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixação às barras de união através de sistema de encaixe, com furo central que possibilita a passagem de fiação.</p> <p><b>*Divisores frontais:</b> Divisores produzidos em mdf cru de 9 mm de espessura e revestido em tecido sintético (ODT), com dublagem em espuma laminada de 3 mm de espessura, nos padrões normais da cartela de tecidos.</p> <p><b>*Suportes para divisores</b> frontais injetados em Zamac com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Composto por duas partes, uma interna com dois (02) furos passantes de diâmetro 6,6mm, e outra externa com rosca M6, juntas tem dimensões de 60x50x30mm. Ambas possuem uma borracha de 37x45x1,5mm de espessura que permite o contato com o divisor. A fixação é feita através de dois (02) parafusos M6x20 Allen zincado branco, Cabeça chata.</p> <p><b>*Suportes para CPU</b> com abas laterais confeccionados em ferro chato com tratamento anticorrosivo por fosfatização. Tampo em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulométrica fina de 18mm de espessura, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura 0,5mm, com alta resistência a impactos. Parafusos para fixação às barras do tipo autobrocante. ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000185</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>	UN	50	R\$ 4.512,67
92	<p><b>MESA GERENCIAL RETANGULAR TAMBURATO COM TAMPO MEDINDO APROX. 1800X800X730x400mm (LxPxHxE)</b></p> <p><b>*Tampo Tamburato com 40 mm de espessura</b> e borda de 2 mm, composto por armação e travessas de reforço internas de MDF de 25 mm, preenchimento interno por colmeia de papelão</p>	UN	10	R\$ 4.583,00

	<p>grampeada e duas chapas externas de MDF 6 mm com acabamento na cor carvalho ametista.</p> <p><b>*Painel frontal</b> para mesas gerencial Tamburato constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, na cor preta com espessura de 15 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de Zamac altamente resistente ao torque. Acompanha chapa metálica para união entre tampo e pés, com tratamento superficial por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, fixados por parafusos para madeira.</p> <p><b>*Pé do tipo painel Tamburato com 40 mm de espessura</b> e borda de 2 mm, composto por armação e travessas de reforço internas de MDF de 25 mm, preenchimento interno por colmeia de papelão grampeada e duas chapas externas de MDF 6 mm com acabamento na cor carvalho ametista.</p> <p><b>*Calha tipo leito</b> para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,9 mm de espessura, estruturada longitudinalmente através de dobras. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta. Fixação ao painel frontal através de parafusos do tipo auto brocante.</p> <p><b>*CONJUNTO CAIXA DE ELETRIFICAÇÃO:</b> Eletroduto do tipo leito duplo confeccionado em alumínio com espessura de 1,5 mm, com separador para cabos elétricos e lógicos, tampa ranhurada com acabamento na cor preta.</p> <p><b>*Caixa de mesa para</b> acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 115 x 265 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante, com tratamento superficial fosfatizante e acabamento em pintura epóxi. Corpo em ABS fixado a aba através de 04 parafusos e fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três fios com prensa cabos na extremidade da caixa e conector para espera de fios. Três blocos para conectores RJ45 padrão Keystone e dois blocos cegos para ampliação. Obs.: Fabricante: Dutotec - Ref.: Plus Keys DT-89002.12. Para qualquer outro tipo de bloco consultar o fabricante. ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000186</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>			
93	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L, TAMPO EM MDP, COMPOSTA POR 02 TAMPÓS DE APROX. 1400x1400x600mm (L1xL2xP) e 03 PAINÉIS DIVISÓRIOS 100mm ESPESSURA MEDINDO APROX. 1400X1030mm (LxH):</b></p> <p><b>*Tampo em formato de "L" medindo 1400x1400x600x735mm (L1Xl2xPxH)</b> tipo estação de trabalho, em <b>MDP (Medium Density Particleboard)</b>, com espessura de 25mm, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup> e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada cor <b>(a definir)</b> , com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13965 e NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante tipo chipboard com ø5mm e guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis quidistantes 120 graus.</p> <p><b>*Painel frontal em MDP (Medium Density Particleboard)</b>, com espessura de 15mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces na cor <b>à definir</b>, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0.45mm da cor do melamínico, fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de zamac altamente resistente ao torque.</p> <p><b>*Estrutura metálica</b> com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi de alta resistência a abrasão e impactos, com secagem em estufa, com coluna cent4al em chapa de aço SAE 1020 325x1,2mm estampado com design diferenciado, tampa para passagem de fiação injetada em polipropileno 100% reciclável, travessa superior em chapa de aço SAE 1020 20x30x1,2mm, travessa inferior de tubo de aço elíptico SAE 1020 20x45x1,5mm conformado com raio médio de 1100mm e profundidade de 495mm, com ponteiros de acabamento injetadas em polipropileno e sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca M6 e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.Estrutura fixada ao tampo através de parafuso rosca auto cortante tipo chipboard cementado 5,0 x 40mm com alta resistência ao torque. Fixação de painéis frontais através de parafuso em aço conformado para sistema minifix com rosca M6.</p> <p><b>*Coluna metálica</b> com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi de alta resistência a abrasão e impactos, com secagem em estufa, e coluna central em tubo de aço Ø 3" SAE 1010/20 com espessura 1,2mm, travessa superior em chapa de aço SAE 1010/20 com 3mm de espessura, sapata reguláveis com rosca M10 e injetada em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.Sistema de disposição dos painéis frontais a 90º através de cantoneira em aço SAE 1010/20 com 2mm de espessura.</p> <p><b>*PAINÉL DIVISÓRIO MEDINDO 1400x1030x100mm (LxHxE):</b></p> <p>Armação constituída de estrutura em alumínio extrusado com liga 6063-T5 e 100 mm de espessura apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. A mesma recebe tratamento em banhos desengraxantes e pintura epóxi. Painel dotado de orifícios, para passagem de fiação interna, tanto na horizontal como na vertical. Fixação das partes que compõe a estrutura com parafusos auto atarraxante 4,2x13mm, cabeça chata Philips com tratamento em zincagem branca.</p> <p><b>*A armação</b> recebe faces que são fixadas através de encaixes rápidos que fazem parte da própria face. Na parte superior pode receber a tampa de armação e ponteiros plásticas injetadas em polietileno da mesma cor do painel. Na parte inferior da estrutura rodapé em alumínio extrusado</p>	UN	15	R\$ 9.736,33

	<p>com liga 6063-T5 com passagem interna de fiação. Sapatas de apoio no piso injetadas em polietileno com regulagem de altura através de parafuso em aço, com rosca milimétrica de diâmetro M10. Quando a armação receber faces de vidro ou chapas metálicas, elas automaticamente perdem a propriedade de passagem de cabos interna no exato local que estiverem instalados estes painéis</p> <p><b>*Tampa da armação em formato retilíneo</b> fabricado em alumínio com 1,6mm de espessura. Possui alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. Fixada à armação através de engates rápidos que fazem parte da própria tampa.</p> <p><b>*Faces constituídas em chapa de MDF</b>, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com alta resistência a impactos e a impermeabilidade, de espessura 9mm, cobertas com tecido sintético que recebe grampos de fixação na parte oposta à chapa de MDF. Fixação à armação é feita através de engates rápidos, confeccionados em chapa de aço com dimensões de 40 x 70 x 0,9mm. Para tipos e cores disponíveis de tecidos, ver cartela de cores.</p> <p><b>*Faces constituídas em aglomerado melamínico</b> de baixa pressão, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com alta resistência a impactos e a impermeabilidade, de espessura 9mm, encabeçadas com fita de borda PVC com espessura 0,5mm de alta resistência a impactos, nos quatro lados. Fixação à armação é feita através de engates rápidos, confeccionados em chapa de aço com dimensões de 40 x70 x 0,9mm. Acabamento para melamínico disponíveis são argila, branco e cinza.</p> <p><b>*Mecanismo Basculante Simples</b> para faces de divisórias, com basculamento através de sistema mecânico de molas helicoidais de tração e suporte de fixação em chapa de aço SAE 1020 com 1,5mm de espessura, e fixados a estrutura da divisória através de parafusos sextavados M6x30 zincado preto. Laterais em chapa dobrada em formato "L", de ferro chato com espessura 1/8" e largura de 1/2" fixada no suporte através de processo de soldagem tipo MIG utilizada para engate das molas helicoidais de tração aos dois olhais</p> <p><b>*Sistema de rotação que permite</b> o basculamento da face perpendicularmente a área de trabalho, composto de haste reta e engate em formato "U" com barra de aço SAE 1020 de diâmetro 1/4" encaixado nos furos laterais do suporte através de interferência. Fixação das faces ao mecanismo através de chapa em aço SAE 1020 conformada em formato "U" de espessura 1.5mm para fixação da face ao conjunto através de parafusos auto atarraxante cabeça panela 4.5x9.5 zincado branco. Todas as peças com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi e resistente a teste de névoa salina.</p> <p><b>*Acabamento para configurações em "L", "T" e "X"</b> Acabamento para a união de painéis, com formato retilíneo fabricado em alumínio com 1,6mm de espessura. Possui alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. Fixada à caixa conectora através de engates rápidos que fazem parte do próprio perfil.</p> <p><b>*Barra de tomadas para biombos</b>, composta por três tomadas elétricas, duas para circuito de rede estabilizada e uma para rede comum do tipo universal na cor vermelha, alimentadas por dois cabos PP3 x 1,5mm x 0,10 m revestidos com borneira de 3 x 2,5 mm. Sistema de cabeamento lógico composto por dois espelhos removíveis para Plug RJ padrão Furukawa. Compartimento para RJ blindado e isolado do sistema elétrico, com entrada de cabos UTP axial. Fixação na base das travessas dos biombos através de parafusos, disponibilizando ao usuário a instalação em qualquer posição linear horizontal nessas travessas. Atende as normas da IEC-950, que rege a relação de isolamento (rigidez dielétrica) e aterramento. Ligação entre tomadas feita através de cabos flexíveis de cobre, fixados através de solda dupla nos terminais das tomadas. Dimensionamento dos fios segue a norma ABNT-NBR-5410- edição 97 e aos cabos de força a norma ABNT-NBR-13249.</p> <p><b>*Suporte para apoio e fixação de tampos</b> de trabalho acoplados aos painéis divisórios da linha Reasons, confeccionado em chapa de aço SAE estampado, com 1,5 mm de espessura, recebendo tratamento anticorrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos, com secagem em estufa à 250°C. Fixado ao painel através de sistema de encaixe, possibilitado por dobras estampadas no suporte metálico.</p> <p><b>*Estrutura metálica</b> com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi e resistente a teste de névoa salina, com coluna central em tubo Ø 2" com 2,25 mm de espessura, travessa superior em chapa de aço estruturado com tubo de aço de diâmetro 5/8" e espessura 1,5 mm, e travessa inferior de tubo de aço elíptico SAE 1020 20x45x1,5mm conformado com raio médio de 275 mm e profundidade de 233 mm, com ponteiros de acabamento injetadas em polipropileno e sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca M6 e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estrutura fixada ao tampo através de parafuso cementado 4,5 x 22 mm com alta resistência ao torque. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.  <b>SIPAC 524200000187</b>  <b>CATMAT: 150056</b></p>			
94	<p><b>MESA DE TRABALHO EM 'L' COM PENÍNSULA MEDINDO APROX. 1600x2400x600x735mm (L1X12xPxH) COMPOSTA DE:</b></p> <p><b>*Tampo em formato de "L" com península em uma das extremidades medindo 1600x1800x600x730mm (L1X12xPxH)</b>, tipo estação de trabalho, em <b>MDP (Medium Density Particleboard)</b>, com espessura de 25mm, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup> e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada cor <b>(a definir)</b>, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13965 e NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante tipo chipboard com ø5mm e guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três</p>	UN	40	R\$ 2.822,00

	<p>passagens de cabos destacáveis 69quidistantes 120 graus.</p> <p><b>*Painel frontal em MDP (Medium Density Particleboard)</b>, com espessura de 15mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces na cor <b>à definir</b>, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0.45mm da cor do melamínico, fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de zamac altamente resistente ao torque.</p> <p><b>*Estrutura metálica</b> com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi de alta resistência a abrasão e impactos, com secagem em estufa, com coluna cent4al em chapa de aço SAE 1020 325x1,2mm estampado com design diferenciado, tampa para passagem de fiação injetada em polipropileno 100% reciclável, travessa superior em tubo de aço SAE 1020 20x30x1,2mm, travessa inferior de tubo de aço elíptico SAE 1020 20x45x1,5mm conformado com raio médio de 1100mm e profundidade de 495mm, com ponteiras de acabamento injetadas em polipropileno e sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca M6 e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.</p> <p><b>*Estrutura fixada ao tampo</b> através de parafuso rosca auto cortante tipo chipboard cementado 5,0 x 40mm com alta resistência ao torque.</p> <p>Fixação de painéis frontais através de parafuso em aço conformado para sistema minifix com rosca M6.</p> <p><b>*Coluna metálica</b> com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi de alta resistência a abrasão e impactos, com secagem em estufa, e coluna central em tubo de aço Ø 3" SAE 1010/20 com espessura 1,2mm, travessa superior em chapa de aço SAE 1010/20 com 3mm de espessura, sapata reguláveis com rosca M10 e injetada em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Sistema de disposição dos painéis frontais a 90° através de cantoneira em aço SAE 1010/20 com 2mm de espessura. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000188</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>			
95	<p><b>MESA DE TRABALHO EM 'L' COM PENINSULA MEDINDO APROX. 1600x1800x600x735mm (L1X12xPxH) COMPOSTA DE:</b></p> <p><b>*Tampo em formato de "L" com península em uma das extremidades medindo 1600x1800x600x730mm (L1X12xPxH)</b>, tipo estação de trabalho, em <b>MDP (Medium Density Particleboard)</b>, com espessura de 25mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada cor <b>(a definir)</b>, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13965 e NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante tipo chipboard com ø5mm e guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis 69quidistantes 120 graus.</p> <p><b>*Painel frontal em MDP (Medium Density Particleboard)</b>, com espessura de 15mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces na cor <b>à definir</b>, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0.45mm da cor do melamínico, fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de zamac altamente resistente ao torque.</p> <p><b>*Estrutura metálica</b> com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi de alta resistência a abrasão e impactos, com secagem em estufa, com coluna cent4al em chapa de aço SAE 1020 325x1,2mm estampado com design diferenciado, tampa para passagem de fiação injetada em polipropileno 100% reciclável, travessa superior em tubo de aço SAE 1020 20x30x1,2mm, travessa inferior de tubo de aço elíptico SAE 1020 20x45x1,5mm conformado com raio médio de 1100mm e profundidade de 495mm, com ponteiras de acabamento injetadas em polipropileno e sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca M6 e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.</p> <p><b>*Estrutura fixada ao tampo</b> através de parafuso rosca auto cortante tipo chipboard cementado 5,0 x 40mm com alta resistência ao torque.</p> <p>Fixação de painéis frontais através de parafuso em aço conformado para sistema minifix com rosca M6.</p> <p><b>*Coluna metálica</b> com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi de alta resistência a abrasão e impactos, com secagem em estufa, e coluna central em tubo de aço Ø 3" SAE 1010/20 com espessura 1,2mm, travessa superior em chapa de aço SAE 1010/20 com 3mm de espessura, sapata reguláveis com rosca M10 e injetada em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Sistema de disposição dos painéis frontais a 90° através de cantoneira em aço SAE 1010/20 com 2mm de espessura. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000189</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>	UN	60	R\$ 2.314,67
96	<p><b>MESA DE TRABALHO EM 'L' MEDINDO APROX. 1600X1600X600X735mm (L1XL2xPxH) COMPOSTA DE:</b></p> <p><b>*Tampo em formato de "L" medindo 1600x1600x600x735mm (L1X12xPxH)</b> tipo estação de trabalho, em <b>MDP (Medium Density Particleboard)</b>, com espessura de 25mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada cor <b>(a definir)</b>, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13965 e NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante tipo chipboard com ø5mm e guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato</p>	UN	60	R\$ 1.998,00

	<p>triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis 70quidistantes 120 graus.</p> <p><b>*Painel frontal em MDP (Medium Density Particleboard)</b>, com espessura de 15mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces na cor <b>à definir</b>, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0.45mm da cor do melamínico, fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de zamac altamente resistente ao torque.</p> <p><b>*Estrutura metálica</b> com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi de alta resistência a abrasão e impactos, com secagem em estufa, com coluna cent4al em chapa de aço SAE 1020 325x1,2mm estampado com design diferenciado, tampa para passagem de fiação injetada em polipropileno 100% reciclável, travessa superior em tubo de aço SAE 1020 20x30x1,2mm, travessa inferior de tubo de aço elíptico SAE 1020 20x45x1,5mm conformado com raio médio de 1100mm e profundidade de 495mm, com ponteiras de acabamento injetadas em polipropileno e sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca M6 e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.</p> <p><b>*Estrutura fixada ao tampo</b> através de parafuso rosca auto cortante tipo chipboard cementado 5,0 x 40mm com alta resistência ao torque. Fixação de painéis frontais através de parafuso em aço conformado para sistema minifix com rosca M6.</p> <p><b>*Coluna metálica</b> com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi de alta resistência a abrasão e impactos, com secagem em estufa, e coluna central em tubo de aço Ø 3" SAE 1010/20 com espessura 1,2mm, travessa superior em chapa de aço SAE 1010/20 com 3mm de espessura, sapata reguláveis com rosca M10 e injetada em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.Sistema de disposição dos painéis frontais a 90° através de cantoneira em aço SAE 1010/20 com 2mm de espessura.(OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000190</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>			
97	<p><b>MESA DE TRABALHO EM 'L' MEDINDO APROX. 1400X1400X600X735mm (L1XL2xPxH)</b> <b>COMPOSTA DE:</b></p> <p><b>*Tampo em formato de "L" medindo 1400x1400x600x735mm (L1Xl2xPxH)</b> tipo estação de trabalho, em <b>MDP (Medium Density Particleboard)</b>, com espessura de 25mm, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup> e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada cor <b>(a definir)</b> , com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13965 e NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante tipo chipboard com ø5mm e guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis 70quidistantes 120 graus.</p> <p><b>*Painel frontal em MDP (Medium Density Particleboard)</b>, com espessura de 15mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces na cor <b>à definir</b>, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0.45mm da cor do melamínico, fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de zamac altamente resistente ao torque.</p> <p><b>*Estrutura metálica</b> com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi de alta resistência a abrasão e impactos, com secagem em estufa, com coluna cent4al em chapa de aço SAE 1020 325x1,2mm estampado com design diferenciado, tampa para passagem de fiação injetada em polipropileno 100% reciclável, travessa superior em tubo de aço SAE 1020 20x30x1,2mm, travessa inferior de tubo de aço elíptico SAE 1020 20x45x1,5mm conformado com raio médio de 1100mm e profundidade de 495mm, com ponteiras de acabamento injetadas em polipropileno e sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca M6 e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.</p> <p><b>*Estrutura fixada ao tampo</b> através de parafuso rosca auto cortante tipo chipboard cementado 5,0 x 40mm com alta resistência ao torque.</p> <p>Fixação de painéis frontais através de parafuso em aço conformado para sistema minifix com rosca M6.</p> <p><b>*Coluna metálica</b> com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi de alta resistência a abrasão e impactos, com secagem em estufa, e coluna central em tubo de aço Ø 3" SAE 1010/20 com espessura 1,2mm, travessa superior em chapa de aço SAE 1010/20 com 3mm de espessura, sapata reguláveis com rosca M10 e injetada em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.Sistema de disposição dos painéis frontais a 90° através de cantoneira em aço SAE 1010/20 com 2mm de espessura.(OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000191</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>	UN	100	R\$ 1,845,00
98	<p><b>MESA DE TRABALHO EM 'L' MEDINDO APROX. 1200X1200X600X735mm (L1XL2xPxH)</b> <b>COMPOSTA DE:</b></p> <p><b>*Tampo em formato de "L" medindo 1200x1200x600x735mm (L1Xl2xPxH)</b> tipo estação de trabalho, em <b>MDP (Medium Density Particleboard)</b>, com espessura de 25mm, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup> e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada cor <b>(a definir)</b> , com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13965 e NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante tipo chipboard com ø5mm e guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis quidistantes 120 graus.</p> <p><b>*Painel frontal em MDP (Medium Density Particleboard)</b>, com espessura de 15mm, revestido</p>	UN	100	R\$ 1.691,90



	<p>com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces na cor <b>à definir</b>, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0.45mm da cor do melamínico, fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de zamac altamente resistente ao torque.</p> <p><b>*Estrutura metálica</b> com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi de alta resistência a abrasão e impactos, com secagem em estufa, com coluna cent4al em chapa de aço SAE 1020 325x1,2mm estampado com design diferenciado, tampa para passagem de fiação injetada em polipropileno 100% reciclável, travessa superior em tubo de aço SAE 1020 20x30x1,2mm, travessa inferior de tubo de aço elíptico SAE 1020 20x45x1,5mm conformado com raio médio de 1100mm e profundidade de 495mm, com ponteiros de acabamento injetadas em polipropileno e sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca M6 e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.</p> <p><b>*Estrutura fixada ao tampo</b> através de parafuso rosca auto cortante tipo chipboard cementado 5,0 x 40mm com alta resistência ao torque.</p> <p>Fixação de painéis frontais através de parafuso em aço conformado para sistema minifix com rosca M6.</p> <p><b>*Coluna metálica</b> com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi de alta resistência a abrasão e impactos, com secagem em estufa, e coluna central em tubo de aço Ø 3" SAE 1010/20 com espessura 1,2mm, travessa superior em chapa de aço SAE 1010/20 com 3mm de espessura, sapata reguláveis com rosca M10 e injetada em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Sistema de disposição dos painéis frontais a 90° através de cantoneira em aço SAE 1010/20 com 2mm de espessura. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000192</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>			
99	<p><b>MESA NO FORMATO RETANGULAR, MEDINDO APROX. 1000X600X735MM (LxPxH);</b></p> <p><b>*Tampo reto</b> para mesas autoportantes ou sistemas de estações de trabalho, em madeira MDP (Medium Density Particleboard), atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25mm, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup> e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada ou lisa, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com ø5mm.</p> <p><b>*Painel frontal</b> para mesas de trabalho retas, constituído em madeira MDP (Medium Density Particleboard), atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,5 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de zamac altamente resistente ao torque.</p> <p><b>*Estrutura metálica</b> com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Coluna central em chapa de aço SAE 1020 com 353x660x1,2mm estampado com design diferenciado, com passagem de cabos na parte externa da coluna, em formato oblongo 24x80mm com acabamento e tampa injetados em ABS, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço SAE 1020 com 620x111,8x0,6mm, travessa superior em chapa de aço SAE 1020 125x510x1,9mm, travessa inferior confeccionada em chapa de aço SAE 1020 125x610x1,9mm conformado com raio médio de 3750mm, dotado de passagens de cabos na região da coluna, com formato oblongo 24x80mm e acabamento injetado em ABS.</p> <p><b>*Sapatas reguláveis</b> em formato redondo com rosca M8 injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Fixação ao tampo através de parafuso rosca auto cortante tipo chipboard cementado 4,5 x 20mm com alta resistência ao torque. Fixação aos painéis frontais através de parafuso sistema minifix com rosca M6.</p> <p><b>*Guia passa cabos</b> para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120 graus. Parte inferior em anel de encaixe com ø76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120 graus, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000193</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>	UN	100	R\$ 1.000,33
100	<p><b>MESA NO FORMATO RETANGULAR, MEDINDO APROX. 1200X600X735MM (LxPxH);</b></p> <p><b>*Tampo reto</b> para mesas autoportantes ou sistemas de estações de trabalho, em madeira MDP (Medium Density Particleboard), atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25mm, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup> e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada ou lisa, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com ø5mm.</p> <p><b>*Painel frontal</b> para mesas de trabalho retas, constituído em madeira MDP (Medium Density Particleboard), atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,5 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de zamac altamente resistente ao torque.</p> <p><b>*Estrutura metálica</b> com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Coluna central em chapa de aço SAE 1020 com 353x660x1,2mm estampado com design</p>	UN	150	R\$ 1.079,27

	<p>diferenciado, com passagem de cabos na parte externa da coluna, em formato oblongo 24x80mm com acabamento e tampa injetados em ABS, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço SAE 1020 com 620x111,8x0,6mm, travessa superior em chapa de aço SAE 1020 125x510x1,9mm, travessa inferior confeccionada em chapa de aço SAE 1020 125x610x1,9mm conformado com raio médio de 3750mm, dotado de passagens de cabos na região da coluna, com formato oblongo 24x80mm e acabamento injetado em ABS.</p> <p><b>*Sapatas reguláveis</b> em formato redondo com rosca M8 injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Fixação ao tampo através de parafuso rosca auto cortante tipo chipboard cementado 4,5 x 20mm com alta resistência ao torque. Fixação aos painéis frontais através de parafuso sistema minifix com rosca M6.</p> <p><b>*Guia passa cabos</b> para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120 graus. Parte inferior em anel de encaixe com <math>\varnothing 76</math> mm e três organizadores de cabos equidistantes 120 graus, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos.(OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000194</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>			
101	<p><b>MESA NO FORMATO RETANGULAR, MEDINDO APROX. 1400X600X735MM (LxPxH);</b></p> <p><b>*Tampo reto</b> para mesas autoportantes ou sistemas de estações de trabalho, em madeira MDP (Medium Density Particleboard), atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25mm, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup> e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno de superfície visível texturizada ou lisa, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com <math>\varnothing 5</math>mm.</p> <p><b>*Painel frontal</b> para mesas de trabalho retas, constituído em madeira MDP (Medium Density Particleboard), atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,5 mm na cor do melamínico.Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de zamac altamente resistente ao torque.</p> <p><b>*Estrutura metálica</b> com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Coluna central em chapa de aço SAE 1020 com 353x660x1,2mm estampado com design diferenciado, com passagem de cabos na parte externa da coluna, em formato oblongo 24x80mm com acabamento e tampa injetados em ABS, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço SAE 1020 com 620x111,8x0,6mm, travessa superior em chapa de aço SAE 1020 125x510x1,9mm, travessa inferior confeccionada em chapa de aço SAE 1020 125x610x1,9mm conformado com raio médio de 3750mm, dotado de passagens de cabos na região da coluna, com formato oblongo 24x80mm e acabamento injetado em ABS.</p> <p><b>*Sapatas reguláveis</b> em formato redondo com rosca M8 injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Fixação ao tampo através de parafuso rosca auto cortante tipo chipboard cementado 4,5 x 20mm com alta resistência ao torque. Fixação aos painéis frontais através de parafuso sistema minifix com rosca M6.</p> <p><b>*Guia passa cabos</b> para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120 graus. Parte inferior em anel de encaixe com <math>\varnothing 76</math> mm e três organizadores de cabos equidistantes 120 graus, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos.(OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000195</b> <b>CATMAT: 150056</b></p>	UN	100	R\$ 1.129,67
102	<p><b>MESA DE REUNIÃO REDONDA, MEDINDO APROX. 910x750mm (diâmetro x altura) COM SISTEMA DE ELETRIFICAÇÃO:</b></p> <p><b>*Tampo</b> em formato circular para reuniões, em <b>MDP (Medium Density Particleboard)</b>, com espessura de 25mm, densidade média de 600 kg/m<sup>3</sup>, com espessura de 25mm e revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada ou lisa, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico no contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante tipo chipboard com <math>\varnothing 5</math>mm.</p> <p><b>*Estrutura metálica</b> com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, com coluna central em tubo de aço <math>\varnothing 4"</math> SAE 1010/20 com espessura 1,9mm, com 4 travessas superiores em tubo de aço SAE 1020 20x30x1,2mm, e 5 travessas inferiores de tubo de aço elíptico SAE 1020 20x45x1,9mm conformado com raio médio de 1100mm, com ponteiros de acabamento injetadas em polipropileno. Sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca M6 e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.</p> <p><b>*Caixa de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica</b>, medindo diâmetro de 116mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de diâmetro 104mm. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante, com tratamento superficial fosfatizante e acabamento em pintura epóxi. Corpo em ABS fixado a aba através de 04 parafusos e fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Possui duas tomadas de energia e apresenta pré disposição para o encaixe de 2 conectores RJ45 padrão Keystone ou Systimax, 1 encaixe para USB e 1 para HDMI.(OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000196</b></p>	UN	80	R\$ 1.388,67

103	<p><b>CATMAT: 150056</b></p> <p><b>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM SISTEMA DE ELETRIFICAÇÃO PARA 08 LUGARES MEDINDO APROX. 2200x1000x735MM (LxPxH);</b>  Tampo reto em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão. Bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante para madeira  Estrutura lateral com travessas vertical e travessa horizontal superior de secção quadrada em aço tubular SAE 1020 de 50 x 50 x 2,25 mm, corte a 45° para perfeito acabamento por processo de lixamento da solda, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às barras de união através de parafusos e porcas métricas de montagem. Ponteiros de acabamento na extremidade inferior do tubo, em contato com o piso, injetadas em material termoplástico com boa resistência mecânica a impactos, sapatas de nivelamento do piso com rosca métrica M10 e corpo injetado em polipropileno.  Barras de união para estruturas de plataformas de trabalho de secção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30 x 50 x 1,06 mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixadas às estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas métricas de montagem.  Estrutura em chapa metálica SAE 1020 de 0,7 mm de espessura, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Com sapatas reguláveis em formato octogonal com rosca M6 x Ø 22 mm, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polietileno copolímero. Fixação ao móvel através de parafusos rosca auto brocante.  Caixa de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia, lógica, HDMI e UBS, medindo 115 x 265 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante, com tratamento superficial fosfatizante e acabamento em pintura epóxi. Corpo em ABS fixado a aba através de 04 parafusos e fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três fios com prensa cabos na extremidade da caixa e conector para espera de fios, três blocos para conectores RJ45 padrão Keystone, um bloco para HDMI e um bloco para USB. (OU SIMILAR)  Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.  <b>SIPAC 524200000197</b>  <b>CATMAT: 150056</b></p>	UN	30	R\$ 3.379,67
104	<p><b>MESA DE REUNIÃO OVAL COM SISTEMA DE ELETRIFICAÇÃO, MEDINDO APROX. 2400x1200x735MM (LxPxH) COMPOSTA DE:</b>  *<b>Tampo oval</b> para mesa de reunião em madeira em <b>MDP (Medium Density Particleboard)</b>, com espessura de 25mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixação à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com ø5mm.  *<b>Painel frontal</b> constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, nas cores cinza matrix, branco e preto com espessura de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 1,0 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de Zamac altamente resistente ao torque.  *<b>Estrutura metálica</b> com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, com coluna central em chapa de aço SAE 1020 28x200x1,2mm estampado com design diferenciado, tampa para passagem de fiação injetada em polipropileno, travessa superior em tubo de aço SAE 1020 20x30x1,2mm, travessa inferior de tubo de aço elíptico SAE 1020 20x45x1,9mm conformado com raio médio de 1100mm, com ponteiros de acabamento injetadas em polipropileno e sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca M6 e injetadas em polietileno copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estrutura fixada ao tampo através de parafuso rosca auto cortante tipo chipboard cementado 5,0 x 40mm com alta resistência ao torque. Fixação de painéis frontais através de parafuso em aço conformado para sistema minifix com rosca M6.  *<b>Calha tipo leito</b> para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,9mm de espessura, estruturada longitudinalmente através de dobras. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta. Fixação ao painel frontal através de parafusos do tipo Autobrocante.  *<b>Caixa de mesa para acesso a pontos de energia</b>, telefonia e lógica, medindo 115 x 265mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 100mm. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos e abertura tipo "push-pull", permitindo a utilização quando fechado, com tratamento superficial fosfatizante e acabamento em pintura epóxi. Corpo em ABS fixado a aba através de 04 parafusos e fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três fios com prensa cabos na extremidade da caixa e conector para espera de fios. Três blocos para conectores RJ45 padrão Keystone e dois blocos cegos para ampliação. (OU SIMILAR)  Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.  <b>SIPAC 524200000198</b>  <b>CATMAT: 150056</b></p>	UN	60	R\$ 2.968,67
105	<p><b>DIVISÓRIA DE MESA EM LAMINADO MELAMÍNICO MEDINDO APROX. 1200X396MM (LxH)</b></p>	UN	100	R\$ 347,00

	<b>COMPOSTA DE:</b> Divisória de mesa em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com 18 mm de espessura, com fita de poliestireno com superfície visível texturizada, de espessura 1,0 mm em todos os lados. Fixado ao tampo através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard e suporte metálico em chapa de aço com 4,25 mm de espessura. (OU SIMILAR) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 524200000199</b> <b>CATMAT: 150056</b>			
106	<b>DIVISÓRIA DE MESA EM LAMINADO MELAMÍNICO MEDINDO APROX. 1400X396MM (LxH)</b> <b>COMPOSTA DE:</b> Divisória de mesa em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com 18 mm de espessura, com fita de poliestireno com superfície visível texturizada, de espessura 1,0 mm em todos os lados. Fixado ao tampo através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard e suporte metálico em chapa de aço com 4,25 mm de espessura. (OU SIMILAR) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 524200000200</b> <b>CATMAT: 150056</b>	UN	100	R\$ 355,67
107	<b>DIVISÓRIA DE MESA EM LAMINADO MELAMÍNICO MEDINDO APROX. 1600X396MM (LxH)</b> <b>COMPOSTA DE:</b> Divisória de mesa em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com 18 mm de espessura, com fita de poliestireno com superfície visível texturizada, de espessura 1,0 mm em todos os lados. Fixado ao tampo através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard e suporte metálico em chapa de aço com 4,25 mm de espessura.(OU SIMILAR) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 524200000201</b> <b>CATMAT: 150056</b>	UN	100	R\$ 368,33
<b>FINAL DO LOTE 6</b>				

<b>LOTE 07</b>				
<b>ARQUIVAMENTOS E ACESSÓRIOS – visa fornecer acessórios para sistema de arquivamentos e afins, para ambientes comuns em instituições como a UFPA, proporcionando comodidade aos usuários, entendendo suas necessidades, prezando sempre pelo design, qualidade e funcionalidade.</b>				
Itens	Descrição do Material	UN	Und. UFPA	Valor Unit. R\$
108	<b>TRILHO TELESCÓPICO PARA PASTAS SUSPENSAS MEDINDO APROX. 740X430X60MM (LxPxH) COMPOSTO DE;</b> Trilho telescópico de abertura total com curso de 460 mm por meio de corredeira metálica constituída por perfil em "U", de aço SAE 1020 45x450x1, 2 mm, deslizamento suave com esferas de aço de alta resistência, alinhadas sobre perfil em "U" de aço SAE 1020 35x435x1,2mm, travamento de fim de curso com dispositivo feito em termoplástico e borracha anti-impacto. Todo corpo das corredeiras com tratamento anticorrosivo e acabamento em zincado branco, unidos ao corpo do armário através de chapa de aço SAE 1010/20 dobrada, de 1,5x18mm e parafuso rosca auto cortante para madeira. Corpo do dispositivo com trilho telescópico feito em tubo de aço SAE 1020 20 x 20 x 0,9 mm, com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta. Suporte para pasta feito em lâmina de aço SAE 1020 com 1/8'x1', com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta de alta resistência a abrasão e a impactos. (OU SIMILAR) OBS.: capacidade de carga de até 40 kg. Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 524200000202</b> <b>CATMAT: 150444</b>	UN	100	R\$ 388,00
109	<b>GAVETEIRO PEDESTAL COM RODAPÉ, DE 3 GAVETAS, SENDO 1 PARA PASTAS SUSPENSAS, COM CORPO EM MDP MEDINDO APROX. 400X600X705mm:</b> <b>*Corpo do gaveteiro</b> em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18 mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, nas cores cinza matrix, branco ou preto, encabeçado com fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 0,45 mm com alta resistência a impactos. <b>*Conjunto gaveta</b> em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com frente de 18 mm de espessura, laterais e fundo em 15 mm, densidade média de 600 kg/m, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão, nas cores cinza matrix, branco ou preto para corpo e argila, branco, carvalho ametista, avelã, cinza cristal, e marfim atenas. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm no corpo e 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior. Sistema de travamento da gaveta através de haste de alumínio resistente a tração com	UN	40	R\$ 1.430,00

	<p>acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário.</p> <p><b>*Corrediça da gaveta</b> menor fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal autolubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Corrediça da gaveta para pastas suspensas fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de esferas de rolamento e sistema de haste telescópica, facilitando o acesso a todas as pastas acondicionadas.</p> <p><b>*Suporte metálico</b> para pastas suspensas fabricado em haste cilíndrica de aço SAE 1020 com tratamento anticorrosivo e acabamento zincado branco, fixadas a madeira através de bucha plástica de rosca milimétrica. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. Sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca M6 e injetadas em polipropileno de alta resistência a impacto e abrasão.</p> <p><b>*Tampo para gaveteiros</b> com profundidade de 600 mm, nas cores branco, cinza cristal, argila, carvalho avelã, marfim atenas ou carvalho ametista. Confeccionada em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 25 mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 1,0 mm com alta resistência a impactos. Fixado ao corpo do armário ou gaveteiro através de conjunto minifix. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000203</b> <b>CATMAT: 71404</b></p>			
110	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE COM 04 GAVETAS MEDINDO APROX. 400x500x630mm (LxPxH):</b></p> <p><b>*Corpo:</b> Laterais e base confeccionados com espessura mínima de 18mm, fundo em 15 mm e tampo em 25 mm, em madeira prensada em MDP (Médium Density Particleboard) revestido em laminado melamínico texturizado (<b>cor a definir</b>) de alta ou baixa pressão nas duas faces, com bordas protegidas por perfil em termoplástico, coladas no sistema "hot melt", na mesma cor. Borda do tampo com no mínimo 2,0mm de espessura.</p> <p><b>*Conjunto gaveta</b> em madeira MDP (Médium Density Particleboard) com frente de 18mm de espessura, laterais e fundo em 15 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm no corpo e 1mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,2mm de espessura com revestimento na face superior.</p> <p><b>*Sistema de travamento</b> da gaveta através de haste com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada e minimizar choques acidentais ao usuário.</p> <p><b>*Corrediça da gaveta</b> fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal autolubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso autocortante tipo chipboard para madeira.</p> <p><b>*Abertura</b> das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente.</p> <p><b>*Rodízios</b> de duplo giro injetados em material termoplástico, na cor do corpo do gaveteiro, presos a base do gaveteiro através de parafusos para madeira. Diâmetro mínimo da roda de 35mm (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000204</b> <b>CATMAT: 71404</b></p>	UN	100	R\$ 1.181,33
111	<p><b>GAVETEIRO FIXO DE 2 GAVETAS COM CORPO EM MDP MEDINDO APROX. 396x393x280mm (LxPxH):</b></p> <p><b>*Corpo do gaveteiro</b> em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18 mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, nas cores cinza matrix, branco ou preto, encabeçado com fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 0,45 mm com alta resistência a impactos. Fixado ao tampo de mesa por meio de parafusos auto cortante para madeira, com alta resistência à tração.</p> <p><b>*Conjunto gaveta</b> em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com frente de 18 mm de espessura, laterais e fundo em 15 mm, densidade média de 600 kg/m, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão, nas cores cinza matrix, branco ou preto para corpo e argila, branco, carvalho ametista, avelã, cinza cristal, e marfim atenas. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm no corpo e 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior.</p> <p><b>*Sistema de travamento da gaveta</b> através de haste de alumínio resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário.</p> <p><b>Corrediça da gaveta</b> fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal autolubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Abertura</p>	UN	100	R\$ 588,33

	<p>das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000205</b> <b>CATMAT: 71404</b></p>			
112	<p><b>ARMÁRIO BAIXO COM 04 PORTAS, BASE INTERMEDIÁRIA FIXA, TAMPO ÚNICO E PRATELEIRAS;</b></p> <p>Corpo do armário em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18 mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm com alta resistência a impactos.</p> <p>Portas em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18 mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada, com espessura de 1,0 mm com alta resistência a impactos. Dobradiça do tipo caneco diâmetro 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática, com tecnologia Silent System, que permite fechamento suave da porta através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado à dobradiça, impedindo as tradicionais pancadas da porta ao fechar. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos. Regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura de 105° para portas com recobrimento total, com amortecimento e sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento ao móvel e para gerar maior espaço interno do mesmo, com acabamento niquelado. Possibilita o uso em portas com espessuras entre 14 e 21 mm. Apresenta cobertura de acabamento encaixada para corpo e caneco, evitando o acúmulo de poeira e garantindo maior vida útil aos componentes. Fixação ao móvel através de parafusos para madeira.</p> <p>Sistema de travamento das portas com batente interno na porta esquerda, fixado através de parafusos rosca auto cortante para madeira, e com fechadura frontal e chave para porta direita com alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado com sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS de formato retangular com raios ergonômicos na cor prata.</p> <p>Prateleira para armários, confeccionada em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18 mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno em todos os lados, superfície visível texturizada com espessura de 0,5 mm com alta resistência a impactos. Regulagem de altura das prateleiras através de furos e pinos fixados às laterais internas do armário, equidistantes 96 mm entre si. Tampo para armários e gaveteiros com profundidade 500 mm. Confeccionado em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 25 mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 2,0 mm com alta resistência a impactos. Fixado ao corpo do armário ou gaveteiro através de conjunto minifix. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000206</b> <b>CATMAT: 150151</b></p>	UN	15	R\$ 2.631,55
113	<p><b>ARMÁRIO BAIXO DUAS PORTAS, SEM DIVISÃO CENTRAL, COM 01 PRATELEIRA EM MDP E RODAPÉ METÁLICO, MEDINDO APROX. 800x500x730mm (LXPXH).</b></p> <p><b>*Corpo do armário</b> em madeira MDP (Medium Density Particleboard), atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm com alta resistência a impactos. Tampo no mesmo material, porém com 25 mm de espessura, fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 2,0 mm de espessura.</p> <p><b>*Portas</b> em madeira MDP (Medium Density Particleboard), atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada, com espessura de 1,0 mm com alta resistência a impactos. Dobradiça do tipo caneco diâmetro 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática, com tecnologia Silent System, que permite fechamento suave da porta através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado à dobradiça, impedindo as tradicionais pancadas da porta ao fechar. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos.</p> <p><b>*Regulagem horizontal</b> livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura de 105° para portas com recobrimento total, com amortecimento e sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento ao móvel e para gerar maior espaço interno do mesmo, com acabamento niquelado. Possibilita o uso em portas com espessuras entre 14 e 21mm. Apresenta cobertura de acabamento encaixada para corpo e caneco, evitando o acúmulo de poeira e garantindo maior vida útil aos componentes. Fixação ao móvel através de parafusos do tipo chipboard. Sistema de travamento das portas com batente interno na porta esquerda, fixado através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard para madeira, com fechadura frontal e chave para porta direita com alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado com sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS de formato</p>	UN	100	R\$ 1.114,88

	<p>retangular com raios ergonômicos na cor prata.</p> <p><b>*Prateleira</b> para armários, confeccionada em madeira MDP (Medium Density Particleboard), atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno em todos os lados, superfície visível texturizada com espessura de 0,5 mm com alta resistência a impactos. Regulagem de altura das prateleiras através de furos e pinos fixados às laterais internas do armário, equidistantes 96 mm entre si.</p> <p><b>*Rodapé</b> para armários confeccionado em chapa metálica SAE 1010/20 perfilada tipo “U” 18,5 x 37 mm com 1,2mm de espessura, com tratamento anticorrosivo, pintura epóxi e secagem em estufa. Dotado de sapatas reguláveis em formato octogonal com rosca M6, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno copolímero. Fixação ao móvel através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000207</b> <b>CATMAT: 150151</b></p>			
114	<p><b>ARMÁRIO MÉDIO DUAS PORTAS, SEM DIVISÃO CENTRAL, COM 02 PRATELEIRAS EM MDP E RODAPÉ METÁLICO, MEDINDO APROX. 800x500x1000mm (LXPXH).</b></p> <p><b>*Corpo do armário</b> em madeira MDP (Medium Density Particleboard), atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm com alta resistência a impactos. Tampo no mesmo material, porém com 25 mm de espessura, fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 2,0 mm de espessura.</p> <p><b>*Portas</b> em madeira MDP (Medium Density Particleboard), atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada, com espessura de 1,0 mm com alta resistência a impactos. Dobradiça do tipo caneco diâmetro 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática, com tecnologia Silent System, que permite fechamento suave da porta através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado à dobradiça, impedindo as tradicionais pancadas da porta ao fechar.</p> <p>Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos.</p> <p><b>*Regulagem horizontal</b> livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura de 105° para portas com recobrimento total, com amortecimento e sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento ao móvel e para gerar maior espaço interno do mesmo, com acabamento niquelado. Possibilita o uso em portas com espessuras entre 14 e 21mm. Apresenta cobertura de acabamento encaixada para corpo e caneco, evitando o acúmulo de poeira e garantindo maior vida útil aos componentes. Fixação ao móvel através de parafusos do tipo chipboard. Sistema de travamento das portas com batente interno na porta esquerda, fixado através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard para madeira, com fechadura frontal e chave para porta direita com alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado com sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS de formato retangular com raios ergonômicos na cor prata.</p> <p><b>*Prateleira</b> para armários, confeccionada em madeira MDP (Medium Density Particleboard), atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno em todos os lados, superfície visível texturizada com espessura de 0,5 mm com alta resistência a impactos. Regulagem de altura das prateleiras através de furos e pinos fixados às laterais internas do armário, equidistantes 96 mm entre si.</p> <p><b>*Rodapé</b> para armários confeccionado em chapa metálica SAE 1010/20 perfilada tipo “U” 18,5 x 37 mm com 1,2mm de espessura, com tratamento anticorrosivo, pintura epóxi e secagem em estufa. Dotado de sapatas reguláveis em formato octogonal com rosca M6, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno copolímero. Fixação ao móvel através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000208</b> <b>CATMAT: 150151</b></p>	UN	60	R\$ 1.367,67
115	<p><b>ARMÁRIO ALTO DUAS PORTAS, SEM DIVISÃO CENTRAL, COM 03 PRATELEIRAS EM MDP E RODAPÉ METÁLICO, MEDINDO APROX. 800x500x1600mm (LXPXH).</b></p> <p><b>*Corpo do armário</b> em madeira MDP (Medium Density Particleboard), atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm com alta resistência a impactos. Tampo no mesmo material, porém com 25 mm de espessura, fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 2,0 mm de espessura.</p> <p><b>*Portas</b> em madeira MDP (Medium Density Particleboard), atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada, com espessura de 1,0 mm com alta resistência a impactos. Dobradiça do tipo caneco diâmetro 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática, com tecnologia Silent System, que permite fechamento suave da porta através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado à dobradiça, impedindo as tradicionais pancadas da porta ao fechar. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos.</p>	UN	120	R\$ 1.834,38

	<p><b>*Regulagem horizontal</b> livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura de 105° para portas com recobrimento total, com amortecimento e sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento ao móvel e para gerar maior espaço interno do mesmo, com acabamento niquelado. Possibilita o uso em portas com espessuras entre 14 e 21 mm. Apresenta cobertura de acabamento encaixada para corpo e caneco, evitando o acúmulo de poeira e garantindo maior vida útil aos componentes. Fixação ao móvel através de parafusos do tipo chipboard. Sistema de travamento das portas com batente interno na porta esquerda, fixado através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard para madeira, com fechadura frontal e chave para porta direita com alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado com sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS de formato retangular com raios ergonômicos na cor prata.</p> <p><b>*Prateleira</b> para armários, confeccionada em madeira MDP (Medium Density Particleboard), atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno em todos os lados, superfície visível texturizada com espessura de 0,5 mm com alta resistência a impactos. Regulagem de altura das prateleiras através de furos e pinos fixados às laterais internas do armário, equidistantes 96 mm entre si.</p> <p><b>*Rodapé</b> para armários confeccionado em chapa metálica SAE 1010/20 perfilada tipo "U" 18,5 x 37 mm com 1,2mm de espessura, com tratamento anticorrosivo, pintura epóxi e secagem em estufa. Dotado de sapatas reguláveis em formato octogonal com rosca M6, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno copolímero. Fixação ao móvel através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.  <b>SIPAC 524200000209</b>  <b>CATMAT: 150151</b></p>			
116	<p><b>ARMARIO EXTRA-ALTO DUAS PORTAS, SEM DIVISAO CENTRAL, COM 04 PRATELEIRAS EM MDP E RODAPÉ METÁLICO, MEDINDO APROX. 800x500x2100mm (LXPXH).</b></p> <p><b>* Corpo do armário</b> em madeira MDP (Medium Density Particleboard), atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm. Tampo no mesmo material, porém com 25 mm de espessura, fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 2,0 mm de espessura.</p> <p><b>*Portas</b> em madeira MDP (Medium Density Particleboard), de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada, com espessura de 1,0 mm. Dobradiça do tipo caneco diâmetro 35mm, confeccionada em aço de alta resistência, com sistema de micro pistão hidráulico integrado à dobradiça. Ângulo de abertura de no mínimo 100° e recobrimento total da lateral. Sistema de travamento das portas com batente interno na porta esquerda, fixado através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard para madeira, com fechadura frontal e chave para porta direita com alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado com sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada e minimizar choques acidentais ao usuário. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS de formato retangular na cor cinza ou similar. Largura útil de no mínimo 55mm.</p> <p><b>*Prateleira</b> fixa (01) confeccionada em madeira MDP (Medium Density Particleboard, de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçado com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura de 0,5mm. Deve possuir reforço através de tubo SAE 1010/1020 com no mínimo 19x19x1,2mm dotado de duas chapas para a fixação nas laterais do armário.</p> <p><b>*Prateleiras</b> móveis (04) confeccionadas em madeira MDP (Medium Density Particleboard, de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçado com fita de poliestireno em todos os lados, superfície visível texturizada com espessura de 0,5mm. Regulagem de altura das prateleiras através de furos e pinos fixados às laterais internas do armário, equidistantes 96 mm entre si.</p> <p><b>*Rodapé</b> confeccionado em chapa metálica SAE 1010/20 única em formato de "U" com no mínimo 15x35mm e 1,2mm de espessura, acabamento em pintura epóxi. Dotado de 04 sapatas reguláveis com rosca que permitem regulagem mínima de 15mm. Fixação ao móvel através de parafusos. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.  <b>SIPAC 524200000210</b>  <b>CATMAT: 150151</b></p>	UN	80	R\$ 2.415,72
<b>FINAL DO LOTE 07</b>				

<b>LOTE 08</b>				
<b>POLTRONAS E SIMILARES – PADRÃO EXECUTIVO –visa</b> fornecer poltronas e afins para ambientes comuns na UFPA, proporcionando comodidade aos usuários, entendendo suas necessidades, prezando sempre pela ergonomia, design, qualidade e funcionalidade.				
Item	Descrição do Material	UN	Qtde UFPA.	Valor Unit. R\$
117	<b>POLTRONAS PARA AUDITORIO COM ASSENTO REBATIVEL E PRANCHETA ESCAMOTEAVEL:</b> <b>*Poltrona de auditório</b> , com assento e encosto rebatíveis através de sistema mecânico articulado, <b>tipo</b>	UN	200	R\$ 2.174,67



	<p><b>antipânico</b>, com acionamento por mola que possibilita o retorno do assento e encosto à posição vertical sempre que não estiver em uso, facilitando a circulação dos usuários.</p> <p><b>*Estofados</b> revestidos em tecido sintético 100% poliéster (<b>cor à definir</b>), de alta resistência à tração, rasgamento, esgarçamento, solidez a luz e não reagente a manchas; espuma em poliuretano injetado, densidade D50, indeformável, moldada anatomicamente para proteção da região lombar, com conchas em madeira laminada e prensada de alta resistência com 15mm de espessura moldada a quente e borda frontal ligeiramente curvada no assento, a fim de evitar a obstrução da circulação sanguínea nos membros inferiores de acordo com NR17. Capas para assento e encosto com alta resistência a impactos e abrasão, injetadas em polipropileno totalmente reciclável, com local pré-definido para fixação de identificação de numeração de poltronas e fileiras.</p> <p><b>*Estruturas das poltronas</b> confeccionadas em tubo de aço elíptico SAE 1010/1020 medindo 20 x 45 x 1,5mm, com tratamento anti-corrosivo e anti-ferruginoso por fosfatização, inclusive no interior dos tubos para evitar corrosão do material e acabamento de tinta em pó "Sistema Híbrido" através de aplicação eletrostática na cor preta, de alta resistência à abrasão e impactos, com secagem em estufa à 250°C. Sapata em chapa de aço SAE1010/1020 com 1,9mm de espessura estampado e com tratamento anti-corrosivo e anti-ferruginoso por fosfatização com pintura "Sistema Híbrido" na cor preta de alta resistência a abrasão e impactos.</p> <p><b>*Carenagem lateral</b> de fileiras e entre poltronas intermediárias, em termoplástico injetado na cor da estrutura, com local pré-definido para fixação de <b>identificador de fileiras</b>.</p> <p><b>*Sistema de absorção acústica</b> proporcionado pela manta acústica Termobonding, através de orifícios incorporados às carenagens de assento e encosto, e aos fechamentos laterais das estruturas, fazendo com que o índice de reverberação baixe consideravelmente, adequando-se às exigências de ambientes com baixo nível de ruídos.</p> <p><b>*Dois apóia-braços individuais totalmente em madeira Fagio</b>, todos com bordas arredondadas e fixadas à lateral através de parafuso M5.</p> <p><b>*Sistema mecânico de basculamento do assento e encosto</b> através de mola de torção com arame de Ø 4mm e sistema de tirantes metálicos articulados. Fixação dos mecanismos de união do assento com o encosto, através de porcas de garra fixadas, as conchas e parafusos M6. Todos os componentes articuláveis são envoltos em nylon com carga de fibra, o que permite um perfeito funcionamento das articulações sem ocasionar ruído e desgaste.</p> <p>Dimensões mínimas:          Altura do assento.....430 mm  <b>Largura do assento.....490mm</b>  <b>Profundidade total aberta...675mm</b>  <b>Profundidade total fechada.335mm</b>  <b>Largura do encosto.....470mm</b>  <b>Altura total.....900mm</b>  <b>Distancia entre centros .....560mm</b>          (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.  <b>SIPAC 524200000211</b>  <b>CATMAT: 150664</b></p>			
118	<p><b>POLTRONA GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO EM COURO NATURAL.</b></p> <p><b>*Sistema de estofado</b>, confeccionado através do sistema de conchas bi-partida, fabricadas em compensado multilaminado de espessura mínima 15mm, com sistema de união do encosto com assento, através de lâmina de aço estrutural 5/16" x 3 1/2" com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta.</p> <p><b>*Encosto de espaldar alto e com apoio de cabeça integrado</b>, revestidos com espuma anatômica de poliuretano de 45mm de espessura, com densidade D40 e acabamento frontal em couro natural e posterior em couro ecológico. Assento com borda frontal ligeiramente curvada para não obstruir a circulação sanguínea, revestido com espuma anatômica de poliuretano de 45mm de espessura, com densidade D40 e acabamento frontal em couro natural e posterior em couro ecológico.</p> <p><b>*Mecanismo de reclinção excêntrico</b> com sistema sincronizado na relação 2:1 composto por corpo em alumínio injetado, com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta.</p> <p><b>*Sistema de reclinção</b> com eixo horizontal, travamento do conjunto estofado em cinco posições e sistema de liberação do mecanismo tipo anti-pânico. Regulagem de pressão da mola do sistema de reclinção através de manípulo, regulagem de altura pneumática do assento, e alavanca individual para regulagem e fixação da inclinação do encosto injetada em polipropileno 100% reciclável.</p> <p><b>*Coluna a gás</b> com tubo central em aço SAE 1020 50x1,50mm, encaixe cônico de precisão tipo "cone morse" (ângulo de 1°26'16") entre as hastes, com acionador pneumático central de regulagem de altura classe 3 (mínimo) segundo DIN 4550.</p> <p><b>*Base giratória injetada</b> em alumínio ADC-12 com 5 hastes equidistantes a 72° e raio de 325mm e acabamento polido, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência a cargas estáticas sobre o assento. Rodízio de duplo giro 50mm de diâmetro, com corpo e rodas fabricados em poliamida 6.6, ou rodas com banda de rodagem em PU, e eixo central apoiado em esfera de rolamento de aço.</p> <p><b>*Braços estruturais fixos</b>, interligando assento / encosto, sem regulagem de altura, confeccionados em alumínio injetado com acabamento polido, e sistema articulado para facilitar reclino assento / encosto e apóia-braço injetado em poliuretano. Fixados ao assento e encosto através de parafusos métricos. . (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.  <b>SIPAC 524200000212</b>  <b>CATMAT: 150664</b></p>	UN	20	R\$ 4.184,33
119	<p><b>POLTRONA DE APROXIMAÇÃO FIXA, ESPALDAR MÉDIO EM COURO NATURAL.</b></p> <p><b>*Sistema de estofado</b>, confeccionado através do sistema de conchas bi-partida, fabricadas em compensado multilaminado de espessura mínima 15mm, com sistema de união do encosto com</p>	UN	40	R\$ 3.841,33

	<p>assento, através de lâmina de aço estrutural 5/16" x 3 1/2" com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta.</p> <p><b>*Encosto de espaldar médio</b> revestido com espuma anatômica de poliuretano de 45mm de espessura, com densidade D40 e acabamento frontal em couro natural e posterior em couro ecológico. Assento com borda frontal ligeiramente curvada para não obstruir a circulação sanguínea, revestido com espuma anatômica de poliuretano de 45mm de espessura, com densidade D40 e acabamento frontal em couro natural e posterior em couro ecológico.</p> <p><b>*Braços estruturais fixos</b>, interligando assento / encosto, sem regulagem de altura, confeccionados em alumínio injetado com acabamento polido, e sistema articulado para facilitar reclino assento / encosto e apóia-braço injetado em poliuretano. Fixados ao assento e encosto através de parafusos métricos.</p> <p><b>*Estrutura metálica</b> trapezoidal tipo balancim, em tubo de aço SAE 1020 1.1/4"x 2,25mm com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento cromado, com sapatas deslizantes injetadas em polietileno. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000213</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>			
120	<p><b>POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO INJETADO:</b></p> <p><b>*Encosto de espaldar médio</b> com recortes vazados de formato circular estrategicamente distribuídos na área da região lombar permite fácil flexão e mais mobilidade ao usuário. Injetado em polipropileno na cor preta, possui reforço estrutural injetado em nylon poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na mesma cor, com união ao mecanismo de reclinção através de parafusos métricos.</p> <p><b>*Assento</b> com concha injetada em nylon, de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com espuma anatômica de poliuretano de 35 mm de espessura, com densidade D45, colada sobre a concha, com borda frontal ligeiramente curvada para não obstruir a circulação sanguínea. Revestimento em tecido sintético 100% poliéster. Capa de acabamento inferior injetada em polipropileno na cor preta.</p> <p><b>*Mecanismo de reclinção</b> através de sistema "mini-sincron", que permite o movimento do assento e do encosto simultaneamente, permitindo uma opção de conforto e descanso ao usuário, com acabamento em pintura eletrostática na cor preta. Sistema de reclinção com eixo horizontal e travamento do conjunto na posição de trabalho. Sistema pneumático de elevação da altura da cadeira, com manípulo de acionamento injetado em polipropileno, com pistão pressurizado Classe 4, que oferece resistência à esforços verticais e propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 100 mm, confeccionado em aço SAE 1045 e com conificação tipo Morse (1°26') na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metileno), copolímero composto de alta dureza e rigidez com deslizamento.</p> <p><b>*Base giratória injetada</b> em nylon poliamida 6.6 na cor preta, com cinco hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência à cargas estáticas verticais aplicadas sobre o assento. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com Ø 50 mm 100% em Nylon 6.6 e banda de rodagem em poliuretano. Eixo central em aço SAE 1020 conformado a frio e apoiado em pista de esfera de rolamento de aço carbono, fixados a base através de anel de pressão conformado em aço.</p> <p><b>*Braços, em formato "T"</b> com regulagem de altura em 5 posições diferentes, corpo injetado em material termoplástico (polipropileno) estruturado por alma de alumínio, acabamento do apóia braço injetado em poliuretano com alma de reforço em termoplástico (polipropileno) fixado por 5 parafusos. Acionamento da regulagem de altura do braço através de botão, fixado ao lado externo lateral do corpo do braço. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000214</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>	UN	10	R\$ 2.328,33
121	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA, DIGITADOR, ESPALDAR ALTO EM TECIDO COM BRAÇOS REGULÁVEIS:</b></p> <p>Encosto de espaldar alto e carenagem traseira, injetados em polipropileno na cor preta. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampada em chapa de aço SAE 1020 com 2,65 mm de espessura, estrutura de união do encosto com assento com regulagem de altura por catraca que permite a regulagem da altura do encosto em 8 posições pré-definidas, em lâmina de aço SAE 1020 1/4" x 3", e ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta. Espuma de poliuretano flexível de 50 mm de espessura, com densidade D55, injetada diretamente sobre concha interna de polipropileno. Revestimento em tecido sintético.</p> <p>Assento injetado em polipropileno na cor preta, com espuma de poliuretano flexível de 55 mm de espessura, com densidade D55, colada sobre concha interna de polipropileno injetado, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em tecido sintético.</p> <p>Mecanismo de reclinção através de sistema sincronizado na relação 2:1 composto de placa superior em chapa de aço SAE 1020 com 4 mm de espessura, para fixação do assento, e corpo em alumínio injetado, com pintura eletrostática na cor preta. Sistema de reclinção com eixo horizontal e travamento do conjunto estofado em cinco posições e sistema de liberação do mecanismo tipo antipânico. Regulagem de pressão da mola do sistema de reclinção com manípulo de empunhadura, injetada em polipropileno, e alavancas de acionamento do mecanismo e sistema pneumático independentes, em aço de 8 mm de diâmetro, com manípulo injetado em polipropileno, com pistão pressurizado Classe 4, que oferece resistência à esforços de até 300 N e propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 100 mm, confeccionado em aço SAE 1045 e com conificação tipo Morse (1°26') na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metileno), copolímero composto de alta dureza e rigidez com deslizamento. Resistência a esforços de pressão de até 300 N.</p> <p>Base giratória injetada em Poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com cinco hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência à cargas estáticas aplicadas. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse.</p> <p>Rodízios de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas Ø 65 mm, composto por uma banda de</p>	UN	100	R\$ 1.609,00

	<p>rodagem em poliuretano. Eixo central usinado em aço SAE 1006 e haste estampada e laminada a frio em aço SAE 1006 (zincado branco), apoiado em pista de esfera de rolamento de aço SAE 1020 cementado, fixados a base através de anel de pressão produzido em aço SAE 1070.</p> <p>Apoia braço em formato "T" com regulagem de altura em 7 posições diferentes, corpo injetado em material termoplástico estruturado por alma de aço e apoia braço injetado em poliuretano com alma interna de reforço em termoplástico. Fixação do braço à cadeira por meio de parafusos métricos. Acionamento da regulagem de altura do braço através de botão, fixado ao lado externo lateral do corpo do braço. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 5242000000215</b> <b>CATMAT: 20680</b></p>			
122	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA, DIGITADOR, ESPALDAR MÉDIO EM TECIDO COM BRAÇOS REGULÁVEIS:</b></p> <p>Encosto de espaldar médio e carenagem traseira, injetados em polipropileno na cor preta. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampada em chapa de aço SAE 1020 com 2,65 mm de espessura, estrutura de união do encosto com assento com regulagem de altura por catraca que permite a regulagem da altura do encosto em 8 posições pré-definidas com curso total de 65 mm, em lâmina de aço SAE 1020 1/4"x 3", e ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta. Espuma de poliuretano flexível de 50 mm de espessura, com densidade D55, injetada diretamente sobre concha interna de polipropileno. Revestimento em tecido sintético.</p> <p>Assento injetado em polipropileno na cor preta, com espuma de poliuretano flexível de 55 mm de espessura, com densidade D55, colada sobre concha interna de polipropileno injetado, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em tecido sintético.</p> <p>Mecanismo de reclinção através de sistema sincronizado na relação 2:1 composto de placa superior em chapa de aço SAE 1020 com 4 mm de espessura, para fixação do assento, e corpo em alumínio injetado, com pintura eletrostática na cor preta.</p> <p>Sistema de reclinção com eixo horizontal e travamento do conjunto estofado em cinco posições e sistema de liberação do mecanismo tipo antipânico. Regulagem de pressão da mola do sistema de reclinção com manípulo de empunhadura, injetada em polipropileno, e alavancas de acionamento do mecanismo e sistema pneumático independentes, em aço de 8 mm de diâmetro, com manípulo injetado em polipropileno, com pistão pressurizado Classe 4, que oferece resistência à esforços de até 300 N e propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 100 mm, confeccionado em aço SAE 1045 e com conificação tipo Morse (1°26') na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metileno), copolímero composto de alta dureza e rigidez com deslizamento. Resistência a esforços de pressão de até 300 N.</p> <p>Base giratória injetada em Poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com cinco hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência à cargas estáticas aplicadas. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse.</p> <p>Rodízios de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas Ø 65 mm, composto por uma banda de rodagem em poliuretano. Eixo central usinado em aço SAE 1006 e haste estampada e laminada a frio em aço SAE 1006 (zincado branco), apoiado em pista de esfera de rolamento de aço SAE 1020 cementado, fixados a base através de anel de pressão produzido em aço SAE 1070.</p> <p>Apoia braço em formato "T" com regulagem de altura em 7 posições diferentes, corpo injetado em material termoplástico estruturado por alma de aço e apoia braço injetado em poliuretano com alma interna de reforço em termoplástico. Fixação do braço à cadeira por meio de parafusos métricos. Acionamento da regulagem de altura do braço através de botão, fixado ao lado externo lateral do corpo do braço. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 5242000000216</b> <b>CATMAT: 20680</b></p>	UN	100	R\$ 1.483,33
123	<p><b>CADEIRA FIXA DE DIÁLOGO, COM APOIA-BRAÇOS REGULÁVEIS:</b></p> <p>Encosto de espaldar médio e carenagem traseira, injetados em polipropileno na cor preta. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampada em chapa de aço SAE 1020 com 2,65 mm de espessura, e estrutura de união do encosto ao assento sem regulagem de altura, confeccionada em lâmina de aço SAE 1020 1/4"x 3", ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta. Espuma de poliuretano flexível de 50 mm de espessura, com densidade D55, injetada diretamente sobre concha interna de polipropileno. Revestimento em tecido sintético.</p> <p>Assento injetado em polipropileno na cor preta, com espuma de poliuretano flexível de 55 mm de espessura, com densidade D55, colada sobre concha interna de polipropileno injetado, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em tecido sintético.</p> <p>Estrutura metálica, do tipo balancim, com laterais em tubo de aço SAE 1020 Ø 25,4 x 2,25 mm unido por solda a chapa de aço SAE 1.1/2" x 1/8" x 120 mm que serve de sustentação ao apoia braço integrado. Travamento posterior através de tubo de aço SAE 1020 Ø 12,7 x 1,5 mm e frontal através de tubo de aço SAE 1020 Ø 25,4 x 2,25 mm com acabamento em pintura epóxi na cor preta ou acabamento cromado. Sapatas injetadas em polipropileno.</p> <p>Apoia braço injetado em poliuretano expandido de 235 x 94 x 39 mm com alma interna em aço SAE 1020 de 3,18 mm de espessura e fixado a estrutura através de parafuso M6 x 16 mm (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 5242000000217</b> <b>CATMAT: 20680</b></p>	UN	200	R\$ 981,00
124	<p><b>LONGARINA 02 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS FIXOS:</b></p> <p>*Encosto de espaldar médio e carenagem traseira, injetados em polipropileno na cor preta. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampada em chapa de aço SAE 1020 com 2,65 mm de espessura, e estrutura de união do encosto ao assento sem regulagem de altura, confeccionada em lâmina de aço SAE 1020 1/4"x 3", ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta. Espuma de poliuretano flexível de 50 mm de espessura, com densidade D55, injetada diretamente sobre concha interna de</p>	UN	80	R\$ 2.074,67

	<p>polipropileno. Revestimento em tecido sintético.</p> <p><b>*Assento</b> injetado em polipropileno na cor preta, com espuma de poliuretano flexível de 55 mm de espessura, com densidade D55, colada sobre concha interna de polipropileno injetado, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em tecido sintético.</p> <p><b>*Estrutura</b> de união do assento com encosto em lâmina estampada de aço SAE 1020 ¼1/4" x 3" pol. com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta, e carenagem modelada por sopro feita em PEAD na cor preta. Estrutura com longarina horizontal em tubo de aço SAE 1020 40 x 50 x 1,50 mm, com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e com pintura epóxi na cor preta, colunas verticais em tubo de aço SAE 1020 30x90x1, 5 mm, e pés de apoio ao piso em tubo de aço SAE 1020 25 x 35 x 1,5 mm, com capa protetora injetada em polipropileno na cor preta. Fixação dos estofados à longarina através de chapa de aço SAE 1020 estampada com 3 mm de espessura, soldada à barra de tubo 40 x 50 mm. Sapatas reguláveis com Ø 50 mm, rosca M10 x 21,5 mm, injetadas em polietileno de alta resistência a impactos e abrasão.</p> <p><b>*Apoio de braço</b> em formato curvo tipo sete sem regulagem de altura com bordas arredondadas. Injetados em polipropileno na cor preta e encaixado sob pressão no suporte dobrado em formato "L", produzido em chapa de aço SAE 1020 com 4,75 mm de espessura e acabamento em pintura eletrostática epóxi na cor preta. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000218</b> <b>CATMAT: 150133</b></p>			
125	<p><b>LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS FIXOS:</b></p> <p><b>*Encosto</b> de espaldar médio e carenagem traseira, injetados em polipropileno na cor preta. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampada em chapa de aço SAE 1020 com 2,65 mm de espessura, e estrutura de união do encosto ao assento sem regulagem de altura, confeccionada em lâmina de aço SAE 1020 1/4"x 3", ambos com acabamento em pintura epóxi na cor preta.</p> <p><b>*Espuma</b> de poliuretano flexível de 50 mm de espessura, com densidade D55, injetada diretamente sobre concha interna de polipropileno. Revestimento em tecido sintético.</p> <p>Assento injetado em polipropileno na cor preta, com espuma de poliuretano flexível de 55 mm de espessura, com densidade D55, colada sobre concha interna de polipropileno injetado, com borda frontal ligeiramente curvada. Revestimento em tecido sintético.</p> <p><b>*Estrutura</b> de união do assento com encosto em lâmina estampada de aço SAE 1020 ¼1/4" x 3" pol. com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta, e carenagem modelada por sopro feita em PEAD na cor preta. Estrutura com longarina horizontal em tubo de aço SAE 1020 40 x 50 x 1,50 mm, com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e com pintura epóxi na cor preta, colunas verticais em tubo de aço SAE 1020 30x90x1, 5 mm, e pés de apoio ao piso em tubo de aço SAE 1020 25 x 35 x 1,5 mm, com capa protetora injetada em polipropileno na cor preta. Fixação dos estofados à longarina através de chapa de aço SAE 1020 estampada com 3 mm de espessura, soldada à barra de tubo 40 x 50 mm. Sapatas reguláveis com Ø 50 mm, rosca M10 x 21,5 mm, injetadas em polietileno de alta resistência a impactos e abrasão.</p> <p><b>*Apoio de braço</b> em formato curvo tipo sete sem regulagem de altura com bordas arredondadas. Injetados em polipropileno na cor preta e encaixado sob pressão no suporte dobrado em formato "L", produzido em chapa de aço SAE 1020 com 4,75 mm de espessura e acabamento em pintura eletrostática epóxi na cor preta. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000219</b> <b>CATMAT: 150133</b></p>	UN	80	R\$ 2.745,33
126	<p><b>CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL EM POLIPROPILENO SEM BRAÇOS:</b></p> <p>Encosto em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, 100% reciclável, encaixado ao suporte metálico da estrutura da cadeira. Assento em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, montado ao encosto através de encaixe entre ambas as peças, e com capa inferior parafusada ao assento, injetada no mesmo material, 100% reciclável.</p> <p>Estrutura metálica em aço trefilado maciço SAE 1020 Ø 7/16", tratamento anti-corrosivo e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns, ou tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.</p> <p>Travessas estruturais no mesmo material e acabamento, soldadas à estrutura através de solda Mig. Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno nas cores preta e branca, com função de união das cadeiras por meio de encaixe, sem necessidade de parafusos. Para estrutura pintada em preto, a sapata é na cor preta e para as demais estruturas (pintada em branco ou prata e cromada) a sapata é na cor branca. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000220</b> <b>CATMAT: 20680</b></p>	UN	250	R\$ 395,13
127	<p><b>SOFÁ EXECUTIVO PARA 01 LUGAR:</b></p> <p><b>*Sofá de 01 lugar com revestimento em símile couro</b>, material composto à base em 50% de algodão e 50% poliéster e a superfície com 93.2% de PVC e 6.8% de poliuretano. Almofada do assento solta, de fácil retirada do revestimento através de zíper, composta por uma camada de espuma laminada D-26 Soft com 14cm de espessura, e almofada do encosto fixo, com uma camada de espuma laminada 23 Soft e HS71 com 10cm de espessura e inclinação de 102° com relação ao assento. Para aumentar o conforto do estofado também é utilizado uma camada macia de fibra 2TB150.</p> <p><b>*Armação estrutural</b> em madeira selecionada de eucalipto e compensado de pinos, com cintas elásticas fixadas com grampos galvanizados. Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação. Pés de alumínio escovado, de formato retangular, com altura de 14cm, sem regulagem de altura. Com pastilhas de feltro para evitar o riscamento do piso.</p> <p>Dimensões mínimas:</p>	UN	30	R\$ 2.413,33

	<b>Largura total c/braços..... 780mm</b> <b>Profundidade total ..... 800mm</b> <b>Altura total..... 830mm</b> .( OU SIMILAR) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 524200000221</b> <b>CATMAT: 14303</b>			
128	<b>SOFA EXECUTIVO PARA 02 LUGARES:</b> <b>*Sofá de dois lugares com revestimento em símile couro</b> , material composto à base em 50% de algodão e 50% poliéster e a superfície com 93.2% de PVC e 6.8% de poliuretano. Almofada do assento solta, de fácil retirada do revestimento através de zíper, composta por uma camada de espuma laminada D-26 Soft com 14cm de espessura, e almofada do encosto fixo, com uma camada de espuma laminada 23 Soft e HS71 com 10cm de espessura e inclinação de 102° com relação ao assento. Para aumentar o conforto do estofado também é utilizado uma camada macia de fibra 2TB150. <b>*Armação estrutural</b> em madeira selecionada de eucalipto e compensado de pinos, com cintas elásticas fixadas com grampos galvanizados. Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação. Pés de alumínio escovado, de formato retangular, com altura de 14cm, sem regulagem de altura. Com pastilhas de feltro para evitar o riscamento do piso. Dimensões mínimas: <b>Largura total c/braços.....1350mm</b> <b>Profundidade total .....800mm</b> <b>Altura total.....830mm</b> .( OU SIMILAR) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 524200000222</b> <b>CATMAT: 14303</b>	UN	15	R\$ 3.454,57
129	<b>SOFA EXECUTIVO PARA 03 LUGARES:</b> <b>*Sofá de três lugares com revestimento em símile couro</b> , material composto à base em 50% de algodão e 50% poliéster e a superfície com 93.2% de PVC e 6.8% de poliuretano. Almofada do assento solta, de fácil retirada do revestimento através de zíper, composta por uma camada de espuma laminada D-26 Soft com 14cm de espessura, e almofada do encosto fixo, com uma camada de espuma laminada 23 Soft e HS71 com 10cm de espessura e inclinação de 102° com relação ao assento. Para aumentar o conforto do estofado também é utilizado uma camada macia de fibra 2TB150. <b>*Armação estrutural</b> em madeira selecionada de eucalipto e compensado de pinos, com cintas elásticas fixadas com grampos galvanizados. Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação. Pés de alumínio escovado, de formato retangular, com altura de 14cm, sem regulagem de altura. Com pastilhas de feltro para evitar o riscamento do piso. Dimensões mínimas: <b>Largura total c/braços.....1920mm</b> <b>Profundidade total .....800mm</b> <b>Altura total.....830mm</b> .( OU SIMILAR) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 524200000223</b> <b>CATMAT: 14303</b>	UN	15	R\$ 4.408,10
<b>FINAL DO LOTE 8</b>				

<b>LOTE 9</b>				
<b>PERSIANAS DIVERSAS E ACESSORIOS</b> – visa fornecer persianas variadas, mas padronizadas, atendendo as necessidades do demandante, com soluções ergonômicas, prezando sempre pela qualidade e funcionalidade e acessórios para atender as necessidades da UFPA.				
Item	Descrição do Material	UN	Qtde UFPA.	Valor Unit. R\$
130	PERSIANA VERTICAL PVC CONTRACT INSTALADA TRILHOS EM ALUMINIO ANODIZADO E POLIDO LISO, EIXO EM ALUMINIO 5 CAVIDADES TAMPAS E PEÇAS CROMADAS COM TRATAMENTO ANTI UV, CORRENTES INOX, FIXADORES METÁLICOS EM INOX: Persiana vertical em laminas de pvc, os acionamentos das persianas deverão ser manuais com comandos,o comando do lado direito recolhem as laminas para o lado direito e as do comando do lado esquerdo para o lado esquerdo junto aso comando esses comandos do lado direito/lado esquerdo as laminas recolhem do centro para as extremidades sendo metade para cada lado.Os trilhos superiores em alumínio espessura aproximada de 0,7mm com pintura epóxi branca. Os cordões 100% poliéster em cor coordenada. A quantidade deverá variar de acordocom a largura da persiana.O Acionamento em corrente de comando boleado em inox para acionamento giratório e em cordãoi 100% poliéster para o recolhimentoem mecanismo suave e resistente . Fixação através de buchas e parafusosnº08, suporte para instalação em aço inox. .( OU SIMILAR)  RECOMENDA-SE QUE AS UNIDADE SOLICITE VISITA TECNICA DA CONTRATADA ANTES DE DEFINIR O QUANTITATIVO. Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 524200000224</b> <b>CATMAT: 150223</b>	M²	700	R\$ 409,00

131	<p>Persiana horizontal 25mm em alumínio instalada: Laminas em alumínio espessura 0,21, largura 26mm com pintura epóxi , com tratamento antioxidante e tampas laterais em polipropileno na cor das laminas .Trilhos superior e inferior em alumínio, pintado na cor das laminas , cor coordenada com as laminas.Cordões e Cintas, cordão 100% poliéster em cor coordenada, a quantidade deverá variar de acordo com o peitoril.Tampas de acabamento em polipropileno em cor coordenada com a persiana. Acionamento giratório com bastão em acrílico maciço transparente e usando cordão 100% poliéster para o recolhimento em mecanismo suave e resistente. Fixação através de buchas e parafusos nº08 , Suporte de instalação em inox e serem de acordo com a norma da ABNT N° 16007:2011 , comprovado por testes em laboratório autorizado pela ABNT. .( OU SIMILAR)</p> <p>RECOMENDA-SE QUE AS UNIDADE SOLICITE VISITA TECNICA DA CONTRATADA ANTES DE DEFINIR O QUANTITATIVO. Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 524200000225</b> <b>CATMAT: 150223</b></p>	M²	700	R\$ 388,00
132	<p>PERSIANA ROLÔ: AQUISIÇÃO E INSTALACAO DE PERSIANA ROLÔ TELA SOLAR 1% com fibra de vidro na composição, 70/30%, cor branca ou bege em tela Screen com acionamento manual por comando com mola de alívio, com corrente de comando em Inox, inclusive todos os elementos de fixação. Bloqueio de 90 a 95% dos raios UV e retendo a claridade, marca e modelo AMBIENTE, de acordo com a norma ABNT NBR 16234:2014, com 05 anos de garantia e prazo de instalação no máximo 5 dias úteis. (área mínima 1,50m²).( OU SIMILAR) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 524200000226</b> <b>CATMAT: 150223</b></p>	M²	300	R\$ 806,33
133	<p>Cesto com pedal em aço inox, cesto interno preto com alça medindo diâmetro 25 x 41cm de altura, capacidade de 12 litros. (OU SIMILAR) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 524200000227</b> <b>CATMAT: 28070</b></p>	UN	150	R\$ 438,33
134	<p>Cesto em alumínio escovado com tampa flip-top em aço inox, medindo 24x30cm de altura, capacidade de 15 litros (OU SIMILAR) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 524200000228</b> <b>CATMAT: 28070</b></p>	UN	150	R\$ 356,33
135	<p><b>APOIO PARA PÉS REGULAVEL EM AÇO/BORRACHA:</b> Saliências na superfície massageiam a sola dos pés, três regulagens de altura, regulagem de inclinação dos pés, altura 10,5cm, largura 46 cm , profundidade:36 cm , peso 2,5 kg e 2,7 kg bruto , o uso do apoio e pés evita a compressão das artérias e veias sob o fêmur melhorando a circulação sanguínea nas pernas .( OU SIMILAR) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 524200000229</b> <b>CATMAT: 109398</b></p>	UN	70	R\$ 403,33
<b>FINAL DO LOTE 9</b>				

<b>LOTE 10</b>				
<b>DIVISÓRIAS ACUSTICAS DE 90MM</b> - visa fornecer um isolamento acústico para eliminar ou diminuir a passagem de som, podendo ser aplicado em diversas formas construtivas dentre painéis ou pisos, divisórias, de maneira padronizada, atendendo as necessidades do demandante, prezando sempre pela qualidade e funcionalidade.				
Item	Descrição do Material	UN	Qtde UFPA.	Valor Unit. R\$
136	<p><b>DIVISORIA PISO TETO MÓDULO PAINEL CEGO TOTAL</b> Divisória para ambientes, tipo piso teto com painel cego em MDP, com estrutura confeccionada em alumínio anodizado em módulo padrão de 908 mm de largura por até 2800 mm de altura (pé direito) e na espessura de 70 mm, com fechamento in loco, quando preciso, sob medida variável de acordo com o projeto. Composta por: Módulos de 908 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 2800 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado. Painel padrão do piso ao teto de 900 mm de largura x altura máxima de 2750 mm, composto em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colado a quente através do sistema hotmelt. Painel de arremate, quando necessário, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis através de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) com parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mm x16mm para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata</p>	M²	800	R\$ 1.240,33

	<p>sistema Philips, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes.</p> <p>Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal dos painéis através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) com parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5 x 16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips ambos permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. Os módulos terminais de arremate podem ter larguras diferenciadas em relação ao módulo padrão de maneira à adequar-se ao projeto (realizado sob medida) in loco. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes.</p> <p>Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de seção de 40mm de largura por 50mm de altura e 1,5mm de espessura com cavidades para permitir a colocação de borracha esponjosa para vedação de 6mm x 8mm. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com buchas S6 (em caso de alvenaria, ou outra específica para outros materiais) e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeça chata sistema Philips.</p> <p>Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mm x 33mm e 1,5mm de espessura com 4 cavidades para permitir a colocação de borrachas de vedação 6mm x 8mm em borracha esponjosa e duas cavidades para colocação de presilhas de montante, para encaixe da mola grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeça chata Philips zincado para permitir o movimento de saque frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeças-chatas Philips zincado.</p> <p>Régua de paginação: Peça linear (tipo régua) em Alumínio extrudado anodizado de 33,5mm e 1mm de espessura, possui detalhe de 8mm x 9mm em seu eixo central que possibilita espaçamento entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos.</p> <p>Coluna de três saídas: Possibilita a divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo "T". Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mm x 78mm e dimensionamento útil interno de 70mm x 70mm x 70mm e espessura de 2,2mm. Possui 3 cavidades de 41mm para encaixe dos montantes.</p> <p>Colunas de canto de 90°: Permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mm x 78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato de ¼ de círculo proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes.</p> <p>Colunas de 45°/135°: Permite a mudança de direção da divisória em um ângulo de 45°/135°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento de 70mm x 70mm de área útil interna, espessura de 2,2mm e acabamento em formato chanfrado, formando um ângulo de 45° para ambos os lados proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.141 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000230</b> <b>CATMAT: 150482</b></p>			
137	<p><b>DIVISÓRIA PISO TETO MÓDULO PAINEL CEGO COM BANDEIRA</b></p> <p>Divisória para ambientes, tipo piso teto com painel cego e bandeira, ambos em MDP, com estrutura confeccionada em alumínio anodizado em módulo padrão de 908 mm de largura por até 3200 mm de altura (pé direito) e na espessura de 70 mm, com fechamento in loco, quando preciso, sob medida variável de acordo com o projeto.</p> <p>Composta por:</p> <p>Módulo de tamanho padrão, que pode ser o módulo intermediário ou terminal, (composto por painel e bandeira) de 908 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 3200 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado.</p> <p>Painel padrão de 900mm de largura x 2120 de altura confeccionado em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Painel de arremate, quando necessário, confeccionados sob medida de acordo com projeto in loco.</p> <p>Bandeira padrão de 900mm de largura x altura máxima de 1012 mm, confeccionada em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Bandeira de arremate, quando necessária, confeccionada sob medida de acordo com projeto in loco.</p> <p>Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis e bandeiras através de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mmx16mm para receber a mola</p>	M²	800	R\$ 1.275,00

	<p>grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes.</p> <p>Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal de painéis e bandeiras através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5 x 16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips ambos permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. Os módulos terminais de arremate podem ter larguras diferenciadas em relação ao módulo padrão de maneira à adequar-se ao projeto (realizado sob medida) in loco. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes.</p> <p>Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de seção de 40mm de largura por 50mm de altura e 1,5mm de espessura com cavidades para permitir a colocação de borracha esponjosa para vedação de 6mmx8mm. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com buchas S6 (em caso de alvenaria, ou outra específica para outros materiais) e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeça chata sistema Philips.</p> <p>Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mmx33mm e 1,5mm de espessura com 4 cavidades para permitir a colocação de borrachas de vedação 6mm x 8mm em borracha esponjosa e duas cavidades para colocação de presilhas de montante, para encaixe da mola grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeça chata Philips zincado para permitir o movimento de saque frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeças-chatas Philips zincado.</p> <p>Régua de paginação: Peça linear (tipo régua) em Alumínio extrudado anodizado de 33,5mm e 1mm de espessura, possui detalhe de 8mmx9mm em seu eixo central que possibilita espaçamento entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos.</p> <p>Coluna de três saídas: Possibilita a divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo "T". Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mmx78mm e espessura de 2,2mm. Possui 3 cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Proporciona um acabamento externo reto e liso de 81mm.</p> <p>Colunas de canto de 90°: Permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mm x 78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato de ¼ de círculo proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes.</p> <p>Colunas de 45°/135°: Permite a mudança de direção da divisória em um ângulo de 45°/135°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento de 70mm x 70mm de área útil interna, espessura de 2,2mm e acabamento em formato chanfrado, formando um ângulo de 45° para ambos os lados proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.141 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000231</b> <b>CATMAT: 150482</b></p>			
138	<p><b>DIVISÓRIA PISO TETO MÓDULO PAINEL / VIDRO DUPLO / BANDEIRA</b></p> <p>Divisória para ambientes, tipo piso teto com módulos mistos de painel cego em MDP, quadro de vidro duplo comum e bandeira em MDP, com estrutura confeccionada em alumínio anodizado em módulo padrão de 908 mm de largura por até 3200 mm de altura (pé direito) e na espessura de 70 mm, com fechamento in loco, quando preciso, sob medida variável de acordo com o projeto.</p> <p>Composta por:</p> <p>Módulo de tamanho padrão, que podem ser módulos intermediários ou terminais, (compostos por painel, quadro de vidro duplo e bandeira) de 908 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 3200 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado.</p> <p>Painel padrão de 900mm de largura x 920 mm de altura confeccionada em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Painel de arremate, quando necessário, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco.</p> <p>Quadros de vidro duplo padrão de 900mm de largura x 1200 de altura confeccionado em estrutura de alumínio extrudado anodizado. A estrutura do quadro é composta por quatro peças de alumínio extrudado anodizado seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças não necessite acabamento e não aparente nenhum parafuso. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° confeccionadas em chapa de aço #16 e parafusos auto atarraxantes zincados de 2,9 x 6,5mm cabeça chata sistema Philips. Vidro comum cristal incolor de 6mm de espessura e dimensões de</p>	M²	400	R\$ 1.968,00



	<p>876mm de largura x 1176mm de altura. Quadros de arremate, quando necessários, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. O quadro de vidro duplo, quando montado, possui um espaço interno entre os vidros que proporciona um vão de 30 mm que pode permitir uso de persianas horizontais (opcionais) para promover maior privacidade entre ambientes.</p> <p>Bandeira padrão de 900mm de largura x altura máxima de 1012 mm, confeccionada em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Bandeira de arremate, quando necessária, confeccionada sob medida de acordo com projeto in loco.</p> <p>Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis, quadros de vidro e bandeiras através de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mm x16mm para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x14mm cabeça chata sistema Philips, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes.</p> <p>Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal de painéis, quadros de vidro e bandeiras através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5 x 16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips ambos permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. Os módulos terminais de arremate podem ter larguras diferenciadas em relação ao módulo padrão de maneira à adequar-se ao projeto (realizado sob medida) in loco. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes.</p> <p>Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de seção de 40mm de largura por 50mm de altura e 1,5mm de espessura com cavidades para permitir a colocação de borracha esponjosa para vedação de 6mm x 8mm. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com buchas S6 (em caso de alvenaria, ou outra específica para outros materiais) e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeça chata sistema Philips.</p> <p>Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mm x 33mm e 1,5mm de espessura com 4 cavidades para permitir a colocação de borrachas de vedação 6mm x 8mm em borracha esponjosa e duas cavidades para colocação de presilhas de montante, para encaixe da mola grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeça chata Philips zincado para permitir o movimento de saque frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado.</p> <p>Régua de paginação: Peça linear (tipo régua) em Alumínio extrudado anodizado de 33,5mm e 1mm de espessura, possui detalhe de 8mmx9mm em seu eixo central que possibilita espaçamento entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos.</p> <p>Coluna de três saídas: Possibilita a divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo "T". Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mm x 78mm e espessura de 2,2mm. Possui 3 cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Proporciona um acabamento externo reto e liso de 81mm.</p> <p>Colunas de canto de 90°: Permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mm x 78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato de ¼ de círculo proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes.</p> <p>Colunas de 45°/135°: Permite a mudança de direção da divisória em um ângulo de 45°/135°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento de 70mm x 70mm de área útil interna, espessura de 2,2mm e acabamento em formato chanfrado, formando um ângulo de 45° para ambos os lados proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.141 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000232</b> <b>CATMAT: 150482</b></p>			
139	<p><b>DIVISORIA PISO TETO MÓDULO PAINÉL / VIDRO ÚNICO / BANDEIRA</b></p> <p>Divisória para ambientes, tipo piso teto com módulos mistos de painel cego em MDP, quadro de vidro comum e bandeira em MDP, com estrutura confeccionada em alumínio anodizado em módulo padrão de 908 mm de largura por até 3200 mm de altura (pé direito) e na espessura de 70 mm, com fechamento in loco, quando preciso, sob medida variável de acordo com o projeto.</p> <p>Composta por:</p> <p>Módulo de tamanho padrão, que podem ser módulos intermediários ou terminais, (compostos por</p>	M²	350	R\$ 1.754,33

<p>painel, quadro de vidro único e bandeira) de 908 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 3200 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado.</p> <p>Painel padrão de 900mm de largura x 920 mm de altura confeccionada em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Painel de arremate, quando necessário, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco.</p> <p>Quadros de vidro único padrão de 900mm de largura x 1200 de altura confeccionado em estrutura de alumínio extrudado anodizado. A estrutura do quadro é composta por duas peças de alumínio extrudado anodizado seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças não necessite acabamento e não aparente nenhum parafuso. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° confeccionadas em chapa de aço #16 e parafusos auto atarraxantes zincados de 2,9 x 6,5mm cabeça chata sistema Philips. Vidro comum cristal incolor de 6mm de espessura e dimensões de 876mm de largura x 1176mm de altura. Quadros de arremate, quando necessários, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco.</p> <p>Bandeira padrão de 900mm de largura x altura máxima de 1012 mm, confeccionada em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Bandeira de arremate, quando necessária, confeccionada sob medida de acordo com projeto in loco.</p> <p>Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis, quadros de vidro e bandeiras através de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mm x16mm para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x14mm cabeça chata sistema Philips, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes.</p> <p>Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal de painéis, quadros de vidro e bandeiras através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5 x 16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips ambos permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. Os módulos terminais de arremate podem ter larguras diferenciadas em relação ao módulo padrão de maneira à adequar-se ao projeto (realizado sob medida) in loco. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes.</p> <p>Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de seção de 40mm de largura por 50mm de altura e 1,5mm de espessura com cavidades para permitir a colocação de borracha esponjosa para vedação de 6mm x 8mm. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com buchas S6 (em caso de alvenaria, ou outra específica para outros materiais) e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeça chata sistema Philips.</p> <p>Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mm x 33mm e 1,5mm de espessura com 4 cavidades para permitir a colocação de borrachas de vedação 6mm x 8mm em borracha esponjosa e duas cavidades para colocação de presilhas de montante, para encaixe da mola grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeça chata Philips zincado para permitir o movimento de saque frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado.</p> <p>Régua de paginação: Peça linear (tipo régua) em Alumínio extrudado anodizado de 33,5mm e 1mm de espessura, possui detalhe de 8mmx9mm em seu eixo central que possibilita espaçamento entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos.</p> <p>Coluna de três saídas: Possibilita a divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo "T". Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mm x 78mm e espessura de 2,2mm. Possui 3 cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Proporciona um acabamento externo reto e liso de 81mm.</p> <p>Colunas de canto de 90°: Permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mm x 78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato de ¼ de círculo proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes.</p> <p>Colunas de 45°/135°: Permite a mudança de direção da divisória em um ângulo de 45°/135°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento de 70mm x 70mm de área útil interna, espessura de 2,2mm e acabamento em formato chanfrado, formando um ângulo de 45° para ambos os lados proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.141 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p>			
---	--	--	--

	<b>SIPAC 524200000233</b> <b>CATMAT: 150482</b>			
140	<p><b>DIVISORIA PISO TETO MÓDULO VIDRO UNICO TOTAL</b></p> <p>Divisória para ambientes, tipo piso teto com módulos de quadro de vidro único temperado, com estrutura confeccionada em alumínio anodizado em módulo padrão de 908 mm de largura por até 3200 mm de altura (pé direito) e na espessura de 70 mm, com fechamento in loco, quando preciso, sob medida variável de acordo com o projeto.</p> <p>Composta por:</p> <p>Módulo de tamanho padrão, que podem ser módulos intermediários ou terminais, (compostos por quadro de vidro) de 908 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 3200 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado.</p> <p>Quadros de vidro único padrão de 908mm de largura x até 3140 de altura confeccionado em estrutura de alumínio extrudado anodizado. A estrutura do quadro é composta por quatro peças de alumínio extrudado anodizado seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças não necessite acabamento e não aparente nenhum parafuso. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° confeccionadas em chapa de aço #16 e parafusos auto atarraxantes zincados de 2,9 x 6,5mm cabeça chata sistema Philips. Vidro temperado cristal incolor de 6mm de espessura e dimensões de 876mm de largura x até 3116mm de altura. Quadros de arremate, quando necessários, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco.</p> <p>O quadro de vidro único, quando montado, possui um espaço interno entre os vidros que proporciona um vão de 30 mm que pode permitir uso de persianas horizontais (opcionais) para promover maior privacidade entre ambientes.</p> <p>Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos quadros de vidro através de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mmx16mm para receber a mola grapa de aço zincada fixada nos quadros de alumínio com parafuso auto brocante zincado de 3,5 x 16mm cabeça chata sistema Philips, permitindo saque individual dos quadros de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos.</p> <p>Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal dos quadros de vidro através de 2 mecanismos: a partir dos quadros que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nos quadros de alumínio com parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mm x 16mm, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5x16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nos quadros de alumínio com parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mm x 16mm ambos permitindo saque individual dos quadros de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. Os módulos terminais de arremate podem ter larguras diferenciadas em relação ao módulo padrão de maneira à adequar-se ao projeto (realizado sob medida) in loco.</p> <p>Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de seção de 40mm de largura por 50mm de altura e 1,5mm de espessura com cavidades para permitir a colocação de borracha esponjosa para vedação de 6mm x 8mm. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com buchas S6 (em caso de alvenaria, ou outra específica para outros materiais) e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeça chata sistema Philips.</p> <p>Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mm x 33mm e 1,5mm de espessura com 4 cavidades para permitir a colocação de borrachas de vedação 6mm x 8mm em borracha esponjosa e duas cavidades para colocação de presilhas de montante, para encaixe da mola grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeça chata Philips zincado para permitir o movimento de saque frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeça chata Philips zincado.</p> <p>Régua de paginação: Peça linear (tipo régua) em Alumínio extrudado anodizado de 33,5mm e 1mm de espessura, possui detalhe de 8mmx9mm em seu eixo central que possibilita espaçamento entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos.</p> <p>Coluna de três saídas: Possibilita a divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo "T". Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mmx78mm e espessura de 2,2mm. Possui 3 cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Proporciona um acabamento externo reto e liso de 81mm.</p> <p>Colunas de canto de 90°: Permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mmx78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato de ¼ de círculo proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes.</p> <p>Colunas de 45°/135°: Permite a mudança de direção da divisória em um ângulo de 45°/135°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento de 70mmx70mm de área útil interna, espessura de 2,2mm e acabamento em formato chanfrado, formando um ângulo de 45° para ambos os lados proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.141 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p>	M²	180	R\$ 2.220,33

	<b>SIPAC 524200000234</b> <b>CATMAT: 150482</b>			
141	<p><b>DIVISORIA PISO TETO MÓDULO PORTA DE ABRIR SIMPLES COM BANDEIRA</b></p> <p>Modulo de porta composto por porta de abrir convencional de vão de 830mm confeccionada em MDF e MDP e estrutura (batente) confeccionada em alumínio anodizado de 908 mm de largura x 2150 mm de altura e na espessura de 70 mm.</p> <p>Composta por:</p> <p>Módulo de tamanho padrão, para porta, de 900 mm de largura x 2150mm de altura.</p> <p>Porta padrão de 836mm de largura x 2110mm de altura e 37mm de espessura confeccionada em 2 chapas de MDF de baixa pressão de 6mm de espessura com parte interna composta por um requadro e cinco réguas de MDF de baixa pressão de 25mm para garantir a estabilidade da porta. As chapas são unidas por adesivo de PVC através de sistema de prensa a quente e o revestimento externo possui acabamento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt.</p> <p>Estrutura da porta (batente) confeccionada em alumínio extrudado anodizado de seção de 70mm x 40mm e de 1,8mm de espessura. Essa estrutura é composta por três peças de alumínio extrudado anodizado seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças não necessite acabamento e nem parafusos. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° de 50mm x 66mm e 9mm de espessura confeccionadas em chapa de alumínio encaixadas por pressão. Sobre a porta deverá existir um montante horizontal para ser fixado nos montantes verticais das divisórias de maneira que sustente a estrutura da porta. A estrutura (batente) é fixada nos montantes verticais (presentes nos módulos de divisórias) e horizontal por sete parafusos auto atarraxantes zincados 4,2x38mm cabeça chata sistema Philips.</p> <p>Ferragens:</p> <p>Dobradiça:</p> <p>A porta possui três dobradiças, tipo aba reta, confeccionadas em liga de aço inox 304 de alta performance de maneira que suporte regiões litorâneas sem danificar o material. Cada dobradiça possui dimensões de 89mm x 76mm e espessura de 2,5mm. A dobradiça possui dois anéis com rolamentos, com doze microesferas internas cada, que permitem o manejo (fechamento e abertura) da porta com maior suavidade. Dobradiça com pino blindado que impede o arrombamento da porta a partir das dobradiças. Suporta peso de porta de até 46kg com três dobradiças. Permite seis pontos de fixação, três para fixação da porta, através de parafuso atarraxante zincado 4,2 x 38 cabeças-chatas chatas sistema Philips e três para fixação ao batente, através de parafuso auto brocante zincado 4x16 cabeça trombeta sistema Philips.</p> <p>Fechadura:</p> <p>A fechadura será para tráfego intenso e composta por: uma maçaneta confeccionada em liga Zamac, que permite o movimento de alavanca possibilitando a abertura da porta através do acionamento do trinco; um Trinco confeccionado em liga Zamac, que proporciona o fechamento da porta; uma Lingueta confeccionada em liga Zamac, que proporciona o trancamento da porta; um Cilindro confeccionado em liga Zamac, que aciona o lingueta e possui oito pinos de segredo e oito molas internas permitindo uma variação de 1296 combinações de abertura. O cilindro permite o acionamento da lingueta através de giro de chave, que acompanha a fechadura em duas cópias; uma Chapa de Acabamento para fixação na porta, que permite melhor acabamento após a fixação do conjunto caixa; uma Contra Chapa para fixação no batente, promovendo maior segurança no encaixe da lingueta durante uso da fechadura; e, um Conjunto Caixa confeccionado em aço 1006 que acomoda todo o conjunto de componentes internos da fechadura e permite o encaixe de cubos, molas, lingueta, trinco, maçaneta e demais componentes padrão de fechadura para tráfego intenso. O conjunto caixa possui espessura padrão que permite que o mesmo seja embutido na porta. A fixação da fechadura na porta deve ser feita através de parafusos zincados cabeça chata sistema Philips e deve ser fixada aproximadamente à 1,10 de altura do solo. A maçaneta possui acabamento cromado.</p> <p>O módulo de porta acompanha um batedor confeccionado em alumínio em formado cilíndrico com diâmetro de 25mm x 30mm de altura para impedir que a porta bata nas divisórias. O batedor possui um anel de borracha para função de amortecimento, que impede que a porta se danifique durante seu uso e contribui para amenizar o ruído no caso de a mesma ser aberta de maneira brusca. A fixação do batedor ao piso é realizada através de buchas S6 e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeças-chatas chatas sistema Philips.</p> <p>Montante horizontal confeccionado em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mm x 33mm e 1,5mm de espessura com 4 cavidades para permitir a colocação de borrachas de vedação 6mm x 8mm em borracha esponjosa e duas cavidades para colocação de presilhas de montante. Montante horizontal fixado nos montantes verticais (presentes nos módulos de divisórias) através de cantoneiras VH confeccionada em chapa de aço zincada, por parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.141 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000235</b> <b>CATMAT: 150482</b></p>	UN	80	R\$ 5.459,33
142	<p><b>DIVISORIA PISO TETO MÓDULO PORTA DE ABRIR DUPLA COM BANDEIRA</b></p> <p>Módulo de porta composto por 2 portas de abrir convencionais de vão de 830mm cada, confeccionadas em MDF e MDP e estrutura (batente) confeccionada em alumínio anodizado de 1808 mm de largura x 2150 mm de altura e na espessura de 70 mm.</p> <p>Composta por:</p> <p>Módulo de tamanho padrão, para porta dupla, de 1808 mm de largura x 2150mm de altura.</p> <p>Dois portas padrão de 872mm de largura x 2110mm de altura e 37mm de espessura confeccionada</p>	UN	40	R\$ 10.247,67

	<p>em 2 chapas de MDF de baixa pressão de 6mm de espessura com parte interna composta por um requadro e cinco régua de MDF de baixa pressão de 25mm para garantir a estabilidade da porta. As chapas são unidas por adesivo de pvc através de sistema de prensa a quente e o revestimento externo possui acabamento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt.</p> <p>Estrutura da porta (batente) confeccionada em alumínio extrudado anodizado de seção de 70mm x 40mm e de 1,8mm de espessura. Essa estrutura é composta por três peças de alumínio extrudado anodizado seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças não necessite acabamento e nem parafusos. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° de 50mmx66mm e 9mm de espessura confeccionadas em chapa de alumínio encaixadas por pressão. Sobre a porta deverá existir um montante horizontal para ser fixado nos montantes verticais das divisórias de maneira que sustente a estrutura da porta. A estrutura (batente) é fixada nos montantes verticais (presentes nos módulos de divisórias) e horizontal por sete parafusos auto atarraxantes zincados 4,2 x 38mm cabeça chata sistema Philips.</p> <p>Ferragens: Dobradiça: A porta possui três dobradiças, tipo aba reta, confeccionadas em liga de aço inox 304 de alta performance de maneira que suporte regiões litorâneas sem danificar o material. Cada dobradiça possui dimensões de 89mmx76mm e espessura de 2,5mm. A dobradiça possui dois anéis com rolamentos, com doze microesferas internas cada, que permitem o manejo (fechamento e abertura) da porta com maior suavidade. Dobradiça com pino blindado que impede o arrombamento da porta a partir das dobradiças. Suporta peso de porta de até 46kg com três dobradiças. Permite seis pontos de fixação, três para fixação da porta, através de parafuso atarraxante zincado 4,2 x 38 cabeça chata sistema Philips e três para fixação ao batente, através de parafuso auto brocante zincado 4 x 16 cabeça trombeta sistema Philips.</p> <p>Fechadura: A fechadura será para tráfego intenso e composta por: uma maçaneta confeccionada em liga Zamac, que permite o movimento de alavanca possibilitando a abertura da porta através do acionamento do trinco; um Trinco confeccionado em liga amac, que proporciona o fechamento da porta; uma Lingueta confeccionada em liga Zamac, que proporciona o trancamento da porta; um Cilindro confeccionado em liga Zamac, que aciona o lingueta e possui oito pinos de segredo e oito molas internas permitindo uma variação de 1296 combinações de abertura. O cilindro permite o acionamento da lingueta através de giro de chave, que acompanha a fechadura em duas cópias; uma Chapa de Acabamento para fixação na porta, que permite melhor acabamento após a fixação do conjunto caixa; uma Contra Chapa para fixação no batente, promovendo maior segurança no encaixe da lingueta durante uso da fechadura; e, um Conjunto Caixa confeccionado em aço 1006 que acomoda todo o conjunto de componentes internos da fechadura e permite o encaixe de cubos, molas, lingueta, trinco, maçaneta e demais componentes padrão de fechadura para tráfego intenso. O conjunto caixa possui espessura padrão que permite que o mesmo seja embutido na porta. A fixação da fechadura na porta deve ser feita através de parafusos zincados cabeça chata sistema Philips e deve ser fixada aproximadamente à 1,10 de altura do solo. A maçaneta possui acabamento cromado.</p> <p>O módulo de porta dupla acompanha dois batedores confeccionado em alumínio em formato cilíndrico com diâmetro de 25mm x 30mm de altura para impedir que a porta bata nas divisórias. Cada batedor possui um anel de borracha para função de amortecimento, que impede que a porta se danifique durante seu uso e contribui para amenizar o ruído no caso de a mesma ser aberta de maneira brusca. A fixação do batedor ao piso é realizada através de buchas S6 e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeças-chatas chatas sistema Philips.</p> <p>Montante horizontal confeccionado em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mmx33mm e 1,5mm de espessura com 4 cavidades para permitir a colocação de borrachas de vedação 6mm x 8mm em borracha esponjosa e duas cavidades para colocação de presilhas de montante. Montante horizontal fixado nos montantes verticais (presentes nos módulos de divisórias) através de cantoneiras VH confeccionada em chapa de aço zincada, por parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.141 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000236</b> <b>CATMAT: 150482</b></p>			
143	<p><b>DIVISÓRIA PISO TETO MÓDULO PORTA DE CORRER SIMPLES COM BANDEIRA</b></p> <p>Módulo de porta composto por porta de correr de vão de 836mm confeccionada em MDF e MDP e estrutura (batente) confeccionada em alumínio anodizado de 900 mm de largura x 2150 mm de altura e na espessura de 70 mm.</p> <p>Composta por: Módulo de tamanho padrão, para porta, de 900 mm de largura x 2150mm de altura.</p> <p>Porta padrão de 836mm de largura x 2110mm de altura e 37mm de espessura confeccionada em 2 chapas de MDF de baixa pressão de 6mm de espessura com parte interna composta por um requadro e cinco régua de MDF de baixa pressão de 25mm para garantir a estabilidade da porta. As chapas são unidas por adesivo de PVC através de sistema de prensa a quente e o revestimento externo possui acabamento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt.</p> <p>Estrutura da porta (Requadro Biongo) confeccionada em alumínio extrudado anodizado de seção de 70mm x 43mm e de 1,8mm de espessura. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° de 50mm x 66mm e 9mm de espessura confeccionadas em chapa de alumínio encaixadas por pressão. Sobre a porta deverá existir um requadro duplo de biongo com trilhos e</p>	UN	30	R\$ 5.296,67

	<p>roldanas. A estrutura é fixada com parafusos auto atarraxantes zincados 4,2x38mm cabeça chata sistema Philips.</p> <p>Ferragens: deve possuir roldanas com sistema de trilho superior compatível altamente resistente, pino guia inferior embutido na parte inferior da folha de porta de maneira que fique imperceptível, fechadura bico de papagaio e puxador tubular em aço, compatíveis para grandes fluxos.</p> <p>- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.141 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000237</b> <b>CATMAT: 150482</b></p>			
144	<p><b>DIVISÓRIA PISO TETO MÓDULO PORTA DE CORRER DUPLA COM BANDEIRA</b></p> <p>Módulo de porta composto por portas de correr de vão de 1.660mm confeccionada em MDF e MDP e estrutura (batente) confeccionada em alumínio anodizado de 1800 mm de largura x 2150 mm de altura e na espessura de 70 mm.</p> <p>Composta por:</p> <p>Módulo de tamanho padrão, para porta dupla, de 1800 mm de largura x 2150mm de altura.</p> <p>Duas portas padrão de 836mm de largura x 2110mm de altura e 37mm de espessura confeccionada em 2 chapas de MDF de baixa pressão de 6mm de espessura com parte interna composta por um requadro e cinco réguas de MDF de baixa pressão de 25mm para garantir a estabilidade da porta. As chapas são unidas por adesivo de PVC através de sistema de prensa a quente e o revestimento externo possui acabamento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt.</p> <p>Estrutura da porta (Requadro Biongo) confeccionada em alumínio extrudado anodizado de seção de 70mm x 43mm e de 1,8mm de espessura. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° de 50mm x 66mm e 9mm de espessura confeccionadas em chapa de alumínio encaixadas por pressão. Sobre a porta deverá existir um requadro duplo de biongo com trilhos e roldanas. A estrutura é fixada com parafusos auto atarraxantes zincados 4,2x38mm cabeça chata sistema Philips.</p> <p>Ferragens: deve possuir roldanas com sistema de trilho superior compatível altamente resistente, pino guia inferior embutido na parte inferior da folha de porta de maneira que fique imperceptível, fechadura bico de papagaio e puxador tubular em aço, compatíveis para grandes fluxos.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.141 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000238</b> <b>CATMAT: 150482</b></p>	UN	50	R\$ 10.200,33
145	<p><b>DIVISÓRIA PORTA PISOTETO MÓDULO SECRETO TOTAL</b></p> <p>Divisória para ambientes, tipo piso teto com painel cego em MDP, com estrutura confeccionada em alumínio anodizado em módulo padrão de 908 mm de largura por até 2800 mm de altura (pé direito) e na espessura de 70 mm, com fechamento in loco, quando preciso, sob medida variável de acordo com o projeto. Permite passagem de pedestres entre ambientes.</p> <p>Composta por:</p> <p>Módulos de 908 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 2800 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado.</p> <p>Painel padrão do piso ao teto de 900 mm de largura x altura máxima de 2750 mm, composto em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colado a quente através do sistema hotmelt. Painel de arremate, quando necessário, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. Possui mecanismo de abertura através de fechadura tipo fecho-toque e dobradiças laterais que permitem a passagem de pedestres entre ambientes.</p> <p>Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis através de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mmx16mm para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes.</p> <p>Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal dos painéis através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5x16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips ambos permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. Os módulos terminais de arremate podem ter larguras diferenciadas em relação ao módulo padrão de maneira à adequar-se ao projeto (realizado sob medida) in loco. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente</p>	UN	50	R\$ 1.563,67

	<p>para diminuir o índice de ruídos entre ambientes.</p> <p>Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de seção de 40mm de largura por 50mm de altura e 1,5mm de espessura com cavidades para permitir a colocação de borracha esponjosa para vedação de 6mmx8mm. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com buchas S6 (em caso de alvenaria, ou outra específica para outros materiais) e parafusos zincados 4,2x38 cabeça chata sistema Philips.</p> <p>Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mmx33mm e 1,5mm de espessura com 4 cavidades para permitir a colocação de borrachas de vedação 6mm x 8mm em borracha esponjosa e duas cavidades para colocação de presilhas de montante, para encaixe da mola grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado para permitir o movimento de saque frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado.</p> <p>Régua de paginação: Peça linear (tipo régua) em Alumínio extrudado anodizado de 33,5mm e 1mm de espessura, possui detalhe de 8mmx9mm em seu eixo central que possibilita espaçamento entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos.</p> <p>Coluna de três saídas: Possibilita a divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo "T". Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mmx78mm e dimensionamento útil interno de 70mmx70mmx70mm e espessura de 2,2mm. Possui 3 cavidades de 41mm para encaixe dos montantes.</p> <p>Colunas de canto de 90°: Permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mmx78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato de ¼ de círculo proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes.</p> <p>Colunas de 45°/135°: Permite a mudança de direção da divisória em um ângulo de 45°/135°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento de 70mmx70mm de área útil interna, espessura de 2,2mm e acabamento em formato chanfrado, formando um ângulo de 45° para ambos os lados proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000239</b> <b>CATMAT: 150482</b></p>			
146	<p><b>DIVISÓRIA PORTA PISO TETO MÓDULO SECRETO COM BANDEIRA</b></p> <p>Divisória para ambientes, tipo piso teto com painel cego e bandeira, ambos em MDP, com estrutura confeccionada em alumínio anodizado em módulo padrão de 908 mm de largura por até 3200 mm de altura (pé direito) e na espessura de 70 mm, com fechamento in loco, quando preciso, sob medida variável de acordo com o projeto. Permite passagem de pedestres entre ambientes.</p> <p>Composta por:</p> <p>Módulo de tamanho padrão, que pode ser o módulo intermediário ou terminal, (composto por painel e bandeira) de 908 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 3200 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado.</p> <p>Painel padrão de 900mm de largura x 2120 de altura confeccionado em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Painel de arremate, quando necessário, confeccionados sob medida de acordo com projeto in loco. Possui mecanismo de abertura através de fechadura tipo fecho-toque e dobradiças laterais que permitem a passagem de pedestres entre ambientes.</p> <p>Bandeira padrão de 900mm de largura x altura máxima de 1012 mm, confeccionada em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Bandeira de arremate, quando necessária, confeccionada sob medida de acordo com projeto in loco.</p> <p>Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis e bandeiras através de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mmx16mm para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes.</p> <p>Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal de painéis e bandeiras através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5x16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips ambos permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos.</p> <p>Os módulos terminais de arremate podem ter larguras diferenciadas em relação ao módulo padrão de maneira à adequar-se ao projeto (realizado sob medida) in loco. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou</p>	UN	30	R\$ 1.643,00

	<p>placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes.</p> <p>Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de seção de 40mm de largura por 50mm de altura e 1,5mm de espessura com cavidades para permitir a colocação de borracha esponjosa para vedação de 6mmx8mm. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com buchas S6 (em caso de alvenaria, ou outra específica para outros materiais) e parafusos zincados 4,2x38 cabeça chata sistema Philips.</p> <p>Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mmx33mm e 1,5mm de espessura com 4 cavidades para permitir a colocação de borrachas de vedação 6mm x 8mm em borracha esponjosa e duas cavidades para colocação de presilhas de montante, para encaixe da mola grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado para permitir o movimento de saque frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado.</p> <p>Régua de paginação: Peça linear (tipo régua) em Alumínio extrudado anodizado de 33,5mm e 1mm de espessura, possui detalhe de 8mmx9mm em seu eixo central que possibilita espaçamento entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos.</p> <p>Coluna de três saídas: Possibilita a divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo "T". Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mmx78mm e espessura de 2,2mm. Possui 3 cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Proporciona um acabamento externo reto e liso de 81mm.</p> <p>Colunas de canto de 90°: Permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mmx78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato de ¼ de círculo proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes.</p> <p>Colunas de 45°/135°: Permite a mudança de direção da divisória em um ângulo de 45°/135°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento de 70mmx70mm de área útil interna, espessura de 2,2mm e acabamento em formato chanfrado, formando um ângulo de 45° para ambos os lados proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 5242000000240</b> <b>CATMAT: 150482</b></p>			
147	<p><b>LÃ DE ROCHA PARA ISOLAMENTO ACUSTICO</b></p> <p>Manta acústica para isolamento térmico e acústico, baixa condutibilidade térmica e elevado índice de absorção acústica, com espessura de 25mm.( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 5242000000241</b> <b>CATMAT: 11924</b></p>	M²	1000	R\$ 172,00
148	<p><b>PERSIANA HORIZONTAL PARA DIVISORIAS</b></p> <p>Persiana horizontal (Entre vidros) composta por lâminas de alumínio de no mínimo 15mm, com sistema manual de controle de luminosidade (giratório). Parte superior (cabeceira), em chapa de aço dobrada, medindo aproximadamente 0,810 de comprimento x 0,250mm de altura. Tampa da cabeceira em polietileno injetado de baixa densidade; Parte inferior em tubo oblongo, dando maior harmonia ao conjunto; Tampa da Cabeceira, cavaletes e tambor: Injetado em polietileno, permitindo perfeito acabamento à peça; Tampa e botão de base: injetado em polipropileno; Presilha espaçadora de lâmina em policarbonato com aditivo UVA; Cordas de fixação e alinhamento das lâminas em nylon trançado, na cor predominante da persiana. Cadarços que regulam abertura/fechamento da lâmina da persiana, em nylon trançado, na cor predominante da persiana. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 5242000000242</b> <b>CATMAT: 150223</b></p>	M²	500	R\$ 493,00
<b>FINAL DO LOTE 10</b>				

<b>LOTE 11</b>				
<b>LONGARINAS EM AÇO E POLTRONAS</b> - visa fornecer longarinas para auditórios, sala de recepção e salas de espera e seus afins, proporcionando comodidade aos usuários, prezando sempre pela funcionalidade, para atender as necessidades da UFPA.				
Itens	Descrição do Material	UN	QT	Valor Unit. R\$
149	<p><b>LONGARINA EM AÇO COM 03 LUGARES</b></p> <p>Assento e encosto: Assento e encosto confeccionados em peça única em chapa de aço laminada a frio, de alta resistência, com espessura mínima de 3mm;</p> <p>Moldados com formato anatômico, bordas frontais e superiores arredondadas, com raio de 6 mm no mínimo;</p> <p>Medidas aproximadas para cada assento de 640x440mm (LxP) e para cada encosto de 640x470mm (LxH);</p> <p>Cada conjunto assento/encosto é fixado às longarinas em quatro pontos, paralelos, por parafusos tipo ALEN M8x20mm e rebites com rosca M8, que possibilita maior facilidade na montagem e na desmontagem.</p> <p>Estofamento: Estofamentos independentes para o assento e o encosto;</p> <p>Largura do assento 465 mm e profundidade da superfície do assento de 385 mm, no mínimo;</p>	UND	80	R\$ 4.319,67



	<p>Largura do encosto de 465 mm e extensão vertical do encosto de 245 mm, no mínimo;</p> <p>Estrutura interna em madeira multilaminada moldada anatomicamente com espessura mínima 8mm;</p> <p>Fixado ao assento e ao encosto por meio de porca-garra de ¼" cravadas na madeira e parafusos tipo Panela Philips de ¼" x ½", quatro conjuntos em cada peça;</p> <p>Estofamento em espuma laminada de alta resistência com densidade D 33 Selada, isentos de CFC, revestido em couro ecológico, sem costura aparente e sem enrugamentos, na cor a definir.</p> <p>Apóia-braços: Os apóia-braços são individuais, com formato curvo, em peça única;</p> <p>Injetados em poliuretano integral sobre estrutura interna em aço trefilado 1,2 mm, formato oblongo, medindo 45x25mm, fixados ao assento e encosto, fixados por meio de parafusos de ¼".</p> <p>Estrutura: Contém duas longarinas posicionadas sob o assento, confeccionadas em tubo de aço redondo com Ø 2" e espessura de parede 2mm, com extremidades protegidas por ponteiras plásticas;</p> <p>As longarinas são soldadas em suas extremidades em uma chapa de aço dobrada em forma de "U", com espessura mínima de 3mm, que proporciona a união do conjunto e travamento das longarina, configurando o apoio para os pés do conjunto;</p> <p>Pés laterais compostos por uma coluna confeccionada em tubo de aço com secção oblonga de 90x30mm no mínimo, espessura da parede de 2 mm no mínimo. A base possui formato ligeiramente arqueado, confeccionado em tubo de aço com secção elíptica de 60x30mm no mínimo. As extremidades da base possuem acabamento com sapatas de ajuste e compensadores de altura compatíveis com diversos tipos de pisos;</p> <p>Os encostos são unidos na parte posterior por um tubo de aço oblongo 16x30mm e espessura de 1,2mm,</p> <p>Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;</p> <p>Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, acabamento fosco.</p> <p>- Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 16031: 2012, demonstrando a resistência e estabilidade; ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000243</b> <b>CATMAT: 150133</b></p>			
150	<p><b>LONGARINA EM AÇO COM 02 LUGARES.</b></p> <p>Assento e encosto: Assento e encosto confeccionados em peça única em chapa de aço laminada a frio, de alta resistência, com espessura mínima de 3mm;</p> <p>Moldados com formato anatômico, bordas frontais e superiores arredondadas, com raio de 6 mm no mínimo; Medidas aproximadas para cada assento de 640x440mm (LxP) e para cada encosto de 640x470mm (LxH); cada conjunto assento/encosto é fixado às longarinas em quatro pontos, paralelos, por parafusos tipo ALEN M8x20mm e rebites com rosca M8, que possibilita maior facilidade na montagem e na desmontagem.</p> <p>Estofamento: Estofamentos independentes para o assento e o encosto;</p> <p>Largura do assento 465 mm e profundidade da superfície do assento de 385 mm, no mínimo;</p> <p>Largura do encosto de 465 mm e extensão vertical do encosto de 245 mm, no mínimo;</p> <p>Estrutura interna em chapa de aço, moldada anatomicamente, com espessura mínima 0,90mm;</p> <p>Estofamento injetado em poliuretano com espessura mínima de 15mm;</p> <p>Fixado ao assento e ao encosto por meio de porca-garra de ¼" cravadas na chapa de aço e parafusos tipo PHILIPS de ½" x ¼", cabeça tipo panela, no mínimo seis conjuntos em cada peça.</p> <p>Apoia-braços: Os apoia-braços são individuais, com formato curvo, em peça única;</p> <p>Confeccionados em alumínio fundido formando uma peça única,</p> <p>Estrutura: Contém duas longarinas posicionadas sob o assento, confeccionadas em tubo de aço redondo com Ø 2" e espessura de parede 2mm, com extremidades protegidas por ponteiras plásticas;</p> <p>As longarinas são soldadas em suas extremidades em uma chapa de aço dobrada em forma de "U", com espessura mínima de 3mm, que proporciona a união do conjunto e travamento das longarinas, configurando o apoio para os pés do conjunto;</p> <p>Cada pé é constituído por uma base e as duas colunas, confeccionados em alumínio fundido formando uma estrutura única, com alta resistência;</p> <p>A base possui em suas extremidades niveladores com dispositivos de regulagem, formato circular, injetados em termoplástico de alta resistência, para que se acomode perfeitamente ao piso;</p> <p>Os encostos são unidos na parte posterior por um tubo de aço oblongo 16x30mm e espessura de 1,2mm,</p> <p>Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;</p> <p>Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, acabamento fosco.</p> <p>- Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 16031: 2012, demonstrando a resistência e estabilidade; ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000244</b> <b>CATMAT: 150133</b></p>	UN	80	R\$ 2.899,67
151	<p><b>POLTRONA ESPALDAR MEDIO BASE GIRATORIA COM BRAÇOS.</b></p> <p>Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com</p>	UN	100	R\$ 1.539,77

<p>pressão de 10 Kg/cm<sup>2</sup>, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamate a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.</p> <p>Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>Encosto: Espalдар médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;</p> <p>Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>Estrutura e mecanismo: Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema “UP AND DOWN” com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;</p> <p>Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de “contato permanente” que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro;</p> <p>Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliactal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm) , material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço ø28mm e conificação 1°26'16", usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm.</p> <p>Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira.</p> <p>Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fosfatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 325mm e altura de 37mm.</p> <p>05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura.</p> <p>Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as</p>			
--	--	--	--

	<p>peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.</p> <p>Apoia Braços: reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apoia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15º, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apoia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulação num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de ¼" lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão; O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de ¼", com tratamento antiferrugem.</p> <p>- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000245</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>			
152	<p><b>POLTRONA ESPALDAR MÉDIO BASE FIXA COM BRAÇOS</b></p> <p>Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm<sup>2</sup>, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.</p> <p>Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;</p> <p>Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼", cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão;</p> <p>Base fixa constituída por uma estrutura contínua em balanço, confeccionada em tubo de aço #13, com secção circular diâmetro de 1". Fixada a flange por meio de solda MIG. A flange é estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, medindo 195x230mm; Na parte inferior da estrutura em balanço contém quatro sapatas injetadas em polipropileno para tubo circular, fixadas por rebite 4x19 em alumínio. A fixação do assento na estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼", cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão;</p> <p>Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.</p> <p>Apoia Braços: Apoia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior;</p> <p>Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo;</p> <p>Estrutura interna em tubo de aço treilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário;</p>	UN	200	R\$ 922,67

	<p>Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de 1/4", parafusos com arruelas de pressão.</p> <p>As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a última lavagem com água deionizada seguido da secagem.</p> <p>- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000246</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>			
153	<p><b>CADEIRA ESPALDAR BAIXO BASE GIRATÓRIA COM BRAÇOS.</b></p> <p>Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm<sup>2</sup>, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamate a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.</p> <p>Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>Encosto: Espaldar baixo, com largura de 440 mm e extensão vertical do encosto de 395 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;</p> <p>Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>Estrutura e mecanismo: Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, seção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manipululos, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;</p> <p>Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro;</p> <p>Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliactal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm) , material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço ø28mm e conificação 1°26'16", usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm.</p> <p>Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira.</p> <p>Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fosfatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente</p>	UN	300	R\$ 1.351,67

	<p>80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 313,5 mm, raio útil de 293,5 mm e altura de 37mm.</p> <p>05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura.</p> <p>Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.</p> <p>Apoia Braços: reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apoia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15º, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apoia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de ¼" lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão; O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de ¼", com tratamento antiferrugem.</p> <p>- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000247</b> <b>CATMAT: 20680</b></p>			
154	<p><b>LONGARINA 03 LUGARES COM BRAÇOS.</b></p> <p>Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kg/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascarnite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.</p> <p>Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;</p> <p>Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼", cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão;</p> <p>Estrutura composta por travessa e dois pés laterais; Travessa confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, secção retangular medindo 40x80mm, com extremidades fechadas por ponteiras plásticas. Soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões mínimas de 195x230mm; Pés laterais compostos por uma coluna confeccionada em tubo de aço com secção oblonga de 40x77mm no mínimo, espessura da parede de 1,2mm no mínimo. A coluna possui em sua extremidade superior recorte para encaixe da travessa. Base confeccionada em</p>	UN	70	R\$ 2.830,00

	<p>chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas formado um trapézio irregular. As extremidades sera soldada na coluna, e receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.</p> <p>Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.</p> <p>Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior;</p> <p>Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo;</p> <p>Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário;</p> <p>Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de ¼", parafusos com arruelas de pressão.</p> <p>As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a última lavagem com água deionizada seguido da secagem.</p> <p>- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 16.031 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000248</b> <b>CATMAT: 150133</b></p>			
155	<p><b>POLTRONA PARA AUDITORIO.</b></p> <p>Quando a poltrona não estiver em uso, tanto o assento como o encosto deverá retornar à posição vertical, liberando espaço do corredor sem auxílio do usuário. O assento deverá permanecer na posição que permita ao usuário se sentar sem colocar as mãos na poltrona e sem risco de queda, mantendo aproximadamente uma abertura de 27° em relação ao encosto.</p> <p>Assento e Encosto: Assento e encosto em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kg/cm<sup>2</sup>, com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascarnite a base de uréia-formol de baixa emissão;</p> <p>Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.</p> <p>As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos auto atarrachantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes; Para a fixação de componentes que sofrerão esforços físicos, devido aos movimentos dos mecanismos, além da porca com garra, será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso;</p> <p>As capas de proteção para o assento e para o encosto serão injetadas/moldadas em polipropileno texturizado, dotados de orifícios que favoreçam a absorção acústica e alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. As blindagens devem ser fixadas nas estruturas de modo a impossibilitar a flexão do material e consequentemente, evitar a emissão de ruídos;</p> <p>A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos cabeça chata e flangeada embutidos em cavidades apropriadas, não ultrapassando a superfície da blindagem;</p> <p>O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência e baixa inflamabilidade. Densidade controlada de, no mínimo, 57 Kg/m<sup>3</sup> para o assento com espessura de 50 mm, e de 52 Kg/m<sup>3</sup> para o encosto. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;</p> <p>Revestimento: Em tecido 100% poliéster ou couro ecológico na cor a escolher</p> <p>Assento: Largura interna de 485 mm e profundidade da superfície de 465 mm, no mínimo;</p> <p>Encosto: Largura interna de 485 mm e extensão vertical de 645 mm, no mínimo;</p> <p>A distância entre os eixos dos assentos é de aproximadamente 530mm.</p> <p>Altura total da parte superior do encosto até a base 910 mm aproximadamente.</p> <p>Profundidade total da poltrona da parte posterior do encosto à parte frontal do assento 670mm.</p> <p>Profundidade da parte posterior do encosto à parte frontal da prancheta 770mm.</p> <p>Apoia-braços: Apoios de braços integrados à base produzidos em poliuretano integral com alma de Madeira com espessura mínima 15mm fixada em chapa de aço com espessura de aproximadamente 1,2mm. Med.348 x 55mm. (C x L).</p>	UN	400	R\$ 1.795,00

	<p>Pranchetas: Prancheta escamoteável embutida no braço da poltrona, confeccionada em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com 15 mm de espessura no mínimo, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão e bordas retas protegidas com pintura gofrato. Prancheta medida aproximada: 255 x 205mm. (P x L). Painel de Fechamento dos braços: Confeccionado em chapa de MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), com 9mm de espessura no mínimo, revestida nas duas faces na cor preta e bordas retas protegidas com pintura gofrato, na mesma cor. As poltronas iniciais e finais das fileiras devem receber um painel de fechamento total que vai do apoio-braço até a estrutura da base no piso medindo aproximadamente 550mm. As poltronas centrais devem receber o painel de fechamento desde a parte inferior do apoio-braço até a estrutura sob o assento, deixando a parte da estrutura situada entre a base do assento até o piso aberta, facilitando a circulação do ar. Base: Produzida em tubo de aço, com diâmetro de aproximadamente 25,5 mm e espessura mínima de 2,0mm, chumbada no piso por meio de parafusos auto atarrachantes cabeça sextavada e bucha de poliamida S10; Os componentes estruturais da base devem receber cordão de solda MIG. Mecanismos: Assento e encosto rebatíveis; Os componentes responsáveis pela articulação do assento e do encosto devem receber bucha de poliacetil, plástico de engenharia com baixíssimo coeficiente de atrito, permitindo que a articulação dos componentes ocorra com mínimo de desgaste e elevado desempenho, dispensando manutenção e lubrificação frequentes, o que evita a presença de graxas e lubrificantes próximos ao tecido da poltrona; O mecanismo deve possuir mola de elevada resistência, que deve ser produzida em aço, com diâmetro de 4 mm e 4 espirais, no mínimo. Medida da poltrona recolhida 275 mm aproximadamente. Fixações: As poltronas devem possuir elaborado sistema estrutural de fixação individual, minimizando as vibrações decorrentes da movimentação dos usuários da mesma fileira, propiciando conforto e bem estar. Tratamento das Superfícies Metálicas: Os componentes metálicos devem receber tratamento de superfície, por imersão na seguinte sequência: Desengraxante, lavagem e enxague, fosfato, enxague, Passivador Pintura Epóxi Pó Eletrostática: A pintura dos componentes metálicos deve empregar tinta com apresentação em pó, à base de resina epóxi, sendo aplicada em cabine eletrostática, proporcionando uma cobertura total e uniforme da peça; O resultado desse processo deve ser uma perfeita ancoragem da tinta, com camada entre 60 e 70 micra e, posteriormente, a peça deve ser conduzida para uma estufa com, no mínimo, 220°C, onde ocorrerá a polimerização da tinta. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.878 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; ( OU SIMILAR) Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 5242000000249</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>			
156	<p><b>POLTRONA PARA AUDITORIO PARA OBESO.</b> Quando a poltrona não estiver em uso, tanto o assento como o encosto deverá retornar à posição vertical, liberando espaço do corredor sem auxílio do usuário. O assento deverá permanecer na posição que permita ao usuário se sentar sem colocar as mãos na poltrona e sem risco de queda, mantendo aproximadamente uma abertura de 27º em relação ao encosto. Assento e Encosto: Assento e encosto em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kg/cm², com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamate a base de uréia-formol de baixa emissão; As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos auto atarrachantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes; Para a fixação de componentes que sofrerão esforços físicos, devido aos movimentos dos mecanismos, além da porca com garra, será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso; O assento receberá entre a espuma e a madeira, uma chapa de aço de 1,9mm capaz de suportar aproximadamente 580kg. O estofamento deverá ser em espuma laminada com densidade D-23, selada, com espessura mínima de 70 mm para o assento e 50 mm para o encosto; Capa de proteção do assento e encosto confeccionado em madeira compensada de 0,6 mm, revestida com vinil preto; A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos, cabeça flangeada; Medidas aproximadas: Largura interna de 1000 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Largura interna de 1000 mm e extensão vertical do encosto de 520 mm, no mínimo; A distância entre os eixos dos assentos é de aproximadamente 900mm. Altura total da parte superior do encosto até a base 910mm. Profundidade total da poltrona da parte posterior do encosto a parte frontal do assento 670mm. Profundidade da parte posterior do encosto a parte frontal da prancheta 770mm. Apoia-braços: Apoios de braços integrados à base produzidos em poliuretano integral com alma de Madeira com espessura mínima 15mm fixada em chapa de aço com espessura de aproximadamente 1,2mm. Med.348 x 55mm. (C x L). Pranchetas: Prancheta escamoteável embutida no braço da poltrona, confeccionada em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com 15 mm de espessura no mínimo, revestimento em laminado</p>	UN	40	R\$ 2.137,33

	<p>melamínico de baixa pressão e bordas retas protegidas com pintura gofrato. Prancheta medida aproximada: 255 x 205mm. (P x L). Painel de Fechamento dos braços: Confeccionado em chapa de MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), com 9mm de espessura no mínimo, revestida nas duas faces na cor preta e bordas retas protegidas com pintura gofrato, na mesma cor. As poltronas iniciais e finais das fileiras devem receber um painel de fechamento total que vai do apoio-braço até a estrutura da base no piso medindo aproximadamente 550mm. As poltronas centrais devem receber o painel de fechamento desde a parte inferior do apoio-braço até a estrutura sob o assento, deixando a parte da estrutura situada entre a base do assento até o piso aberta, facilitando a circulação do ar. Base: Produzida em tubo de aço, com diâmetro de aproximadamente 25,5 mm e espessura mínima de 2,0mm, chumbada no piso por meio de parafusos auto atarrachantes cabeça sextavada e bucha de poliamida S10; Os componentes estruturais da base devem receber cordão de solda MIG. Mecanismos: Assento e encosto rebatíveis; Os componentes responsáveis pela articulação do assento e do encosto devem receber bucha de poliacetil, plástico de engenharia com baixíssimo coeficiente de atrito, permitindo que a articulação dos componentes ocorra com mínimo de desgaste e elevado desempenho, dispensando manutenção e lubrificação frequentes, o que evita a presença de graxas e lubrificantes próximos ao tecido da poltrona; O mecanismo deve possuir mola de elevada resistência, que deve ser produzida em aço, com diâmetro de 4 mm e 4 espirais, no mínimo. Medida da poltrona recolhida 275 mm aproximadamente. Fixações: As poltronas devem possuir elaborado sistema estrutural de fixação individual, minimizando as vibrações decorrentes da movimentação dos usuários da mesma fileira, propiciando conforto e bem estar. Tratamento das Superfícies Metálicas: Os componentes metálicos devem receber tratamento de superfície, por imersão na seguinte sequência: Desengraxante, lavagem e enxague, fosfato, enxague, Passivador Pintura Epóxi Pó Eletrostática: A pintura dos componentes metálicos deve empregar tinta com apresentação em pó, à base de resina epóxi, sendo aplicada em cabine eletrostática, proporcionando uma cobertura total e uniforme da peça; O resultado desse processo deve ser uma perfeita ancoragem da tinta, com camada entre 60 e 70 micra e, posteriormente, a peça deve ser conduzida para uma estufa com, no mínimo, 220°C, onde ocorrerá a polimerização da tinta. (OU SIMILAR) Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. <b>SIPAC 524200000250</b> <b>CATMAT: 150664</b></p>			
157	<p><b>CADEIRA ESPALDAR ALTO BASE GIRATORIA COM BRAÇOS.</b> Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kg/cm<sup>2</sup>, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expander de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup>, espessura mínima de 60mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 510 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar Alto, com largura de 510 mm e extensão vertical do encosto de 600mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expander de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m<sup>3</sup> espessura mínima de 45 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismo: Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, seção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manipuladores, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado; Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total</p>	UN	100	R\$ 1.677,83



<p>mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro;</p> <p>Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior ( Coluna ) e superior ( Pistão ) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm) , material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço ø28mm e conificação 1°26'16", usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm.</p> <p>Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira.</p> <p>Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fosfatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 325mm e altura de 37mm. 05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura.</p> <p>Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.</p> <p>Apoia Braços: reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apoia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apoia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de ¼" lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão; O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de ¼", com tratamento antiferrugem.</p> <p>- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; ( OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000251</b> <b>CATMAT: 20680</b></p>			
FINAL DO LOTE 11			

LOTE 12				
<b>PAINÉIS PELE DE VIDRO</b> - visa fornecer a tendência inovadora da arquitetura, o painel de Pele de Vidro é formado por painéis de vidro resistentes às condições climáticas, proporcionando como resultado é um belo visual, que valoriza todos os tipos de ambientes, em especial as recentes construções da UFPA, proporcionando comodidade aos usuários, prezando sempre pela funcionalidade.				
Itens	Descrição do Material	UN	QT	Valor Unit. R\$
158	<p><b>PAINÉIS ÚNICOS VIDRO SIMPLES:</b></p> <p>Perfil vertical parede: composto de dois perfis de alumínio extrusados com liga 6063-T5 e acabamento anodizado encaixados por click, sendo um fixado na parede com formato em "L" 25 mm de altura x 50 mm de largura, e outro de fechamento com formato em "L" com 18,3 mm de altura x 23 mm de largura, onde ocorre o encaixe e fixação do vidro.</p> <p>Altura modular estabelecida em 3000 mm, porém sempre variável conforme o projeto.</p> <p>Perfil de guarnição dos vidros em PVC co-extrusado é encaixado no caixilho para travamento do vidro. Possui cantoneiras de aço encaixadas para ocorrer a união/fixação nos perfis teto e inferior. A fixação</p>	M²	200	R\$ 3.055,33

	<p>deste perfil na parede é feita com parafusos fix e buchas.</p> <p>Perfil teto: perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T5 e acabamento anodizado, com formato em "U" com 50 mm de altura x 40 mm de largura, encaixilhando o vidro em sua fenda interna, com folga que permite ajuste de altura na montagem.</p> <p>Perfil de guarnição dos vidros em PVC co-extrusado é encaixado no perfil de alumínio para travamento e isolamento do vidro. Possui encaixe para cantoneira de aço que se encontra no perfil vertical parede, onde é fixada com parafuso auto brocante. A fixação deste perfil ao teto é feita com parafusos fix e buchas.</p> <p><b>Perfil piso: composto de dois perfis de alumínio extrusados com liga 6063-T5</b> e acabamento anodizado encaixados por click, sendo um fixado no piso com formato em "L" com 50 mm de altura x 28 mm, e outro de fechamento conformando uma peça com formato em "U" com 48,2 mm de altura x 15,4 mm de largura, onde ocorre o encaixe do vidro.</p> <p>Perfil de guarnição dos vidros em PVC co-extrusado é encaixado no perfil de alumínio para travamento do vidro. Possui encaixe para cantoneira de aço que se encontra no perfil vertical parede, onde é fixada com parafuso auto brocante.</p> <p>Suporte de segurança do vidro confeccionado em aço é fixado no perfil piso (para que o vidro não fique solto) com parafuso auto brocante. Fixação no piso é feita com parafusos fix, buchas, fita dupla face de poliuretano e silicone acético incolor. Face de vidro: vidro simples laminado com espessura 10 mm incolor.</p> <p>Vidro nivelado através de calços plásticos de apoio no perfil inferior do módulo divisório. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000252</b> <b>CATMAT: 73229</b></p>			
159	<p><b>PORTA SIMPLES SEM MOLDURA:</b></p> <p>Perfil teto: perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T5 e acabamento anodizado, com formato em "U" com 50 mm de altura x 40 mm de largura, encaixilhando o vidro em sua fenda interna, com folga que permite ajuste de altura na montagem. Perfil de guarnição dos vidros em PVC co-extrusado é encaixado no perfil de alumínio para travamento e isolamento do vidro. A fixação deste perfil ao teto é feita com parafusos fix e buchas. Perfil tapa fresta: perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T5 e acabamento anodizado, com 1000 mm em formato "U" fixado ao perfil teto com silicone acético incolor, para tapar vão na abertura da porta. (OU SIMILAR)</p> <p>Características de referencia, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.</p> <p><b>SIPAC 524200000253</b> <b>CATMAT: 51306</b></p>	M²	50	R\$ 10.786,67
FINAL DO LOTE 12				

**VALOR TOTAL ESTIMADO PARA A UFPA DE TODOS OS LOTES: R\$ 36.470.143,44 (TRINTA E SEIS MILHÕES QUATROCENTOS E SETENTA MIL CENTO E QUARENTA E TRÊS REAIS E QUARENTA E QUATRO CENTAVOS).**

**NOTA:**

*\* As características técnicas descritas neste Termo são meramente REFERENCIAIS, ou seja, são plenamente bem-vindos produtos com especificações compatíveis ou superiores.*

*\* Todas as medidas podem sofrer variação de até ± 12 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas.*

*\* Todos os acabamentos serão definidos de acordo com a cartela de cores do fabricante ofertado.*

**DOCUMENTOS TÉCNICOS A SEREM APRESENTADOS PARA OS LOTES** (visando a qualidade e durabilidade dos produtos).

**LOTES 01, 02 E 03- APRESENTAR DOCUMENTOS ABAIXO:**

**12.1. Certificação Ergonômica:**

- Laudo de conformidade ergonômica emitido por profissional habilitado pelo Ministério do Trabalho (devidamente registrados em seus respectivos conselhos de classe), sendo profissional com notória especialidade em ergonomia, atestando que o produto está de acordo com a norma regulamentadora 17, do Ministério do Trabalho – NR17. O Laudo deverá conter análise ergonômica do item com respectiva referência e código do produto;

**12.2. Laudo de conformidade ergonômica:**

Laudo de conformidade ergonômica emitido por profissional habilitado pelo Ministério do Trabalho (devidamente registrados em seus respectivos conselhos de classe), sendo profissional com notória especialidade em ergonomia, atestando que o produto está de acordo com a norma regulamentadora 17, do Ministério do Trabalho – NR17. O Laudo deverá conter análise ergonômica do item com respectiva referência e código do produto;

**12.3. Itens Metálicos Certificação de Componentes:**

Apresentação de laudos, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

Os laudos emitidos com data superior a 05 (cinco) anos da data do certame só serão aceitos devidamente acompanhados de declaração atestando a manutenção da validade dos testes.

Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h;

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 240h. Deverá ser determinado o volume de 0,2 litros de SO2 como parâmetro de ensaio;

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);

Tintas – Determinação da espessura da película - NBR 10443 com espessura média entre 80 e 90;

#### 12.4. Espuma Flexível de Poliuretano:

Resiliência – NBR 8619, com desempenho superior a 45% de resiliência ao impacto;  
Teor de cinzas – NBR 14961, com valores abaixo de 1%;  
Resistência à compressão – NBR 8910, com desempenho igual ou maior que 3 em relação à resistência a compressão 50% kPa;  
Características de queima - NBR 9178, com velocidade de queima menor ou igual a 100 mm/min;  
Resistência à tração – NBR 8515, com valor igual ou superior a 8 psi, ou 55kPa;  
Resistência ao rasgamento – NBR 8516, com valor igual ou superior a 175N/m;  
Densidade – NBR 8537 com densidade entre 50 e 60;  
Deformação permanente à compressão – NBR 8797, com valor máximo de 18% de deformação;  
Força de Indentação, com fator de conforto superior a 2 – NBR 9176;  
Isenção da Presença de CFC.

#### 12.5. Certificação da Empresa:

CERTIFICADO DO SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO. ou  
CERTIFICADO DO SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO.

#### 12.6. CERTIFICAÇÃO ECOLÓGICA:

Para a referida comprovação poderão ser apresentados:

- a) **CERTIFICADO (selo) DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR**; ou  
b) **CERTIFICADO (selo) DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC** – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente; ou  
c) **CERTIFICADO DE QUALIDADE AMBIENTAL – RÓTULO ECOLÓGICO NBR ISO 14020:2002 / NBR ISO 14024:2004 / ISO9001** emitido pela ABNT ou outro Órgão Certificador de Sistemas (OCS) acreditado pelo INMETRO; **OBS:** Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável;  
Os referidos certificados (selos) deverão ser próprios, ou seja, vinculados à Fábrica (empresa) licitante, devidamente comprovado;  
A instituição poderá, a qualquer tempo, por amostragem, nas entregas dos produtos, solicitar a comprovação de que todos os componentes de madeira utilizados na fabricação dos mesmos contenham madeira de origem nativa ou plantada, procedentes de manejo florestal sustentável, de acordo com a Certificação apresentada;  
d) **CERTIFICADO DE REGISTRO – IBAMA**;

#### 12.7. CERTIFICAÇÃO DOS PRODUTOS:

- a) **CERTIFICAÇÃO PRODUTO:** Apresentar certificação NBR 13961:2010 para itens: **1,2,3,4,09,10,11, 23,24,25.**  
b) **CERTIFICAÇÃO PRODUTO:** Apresentar certificação NBR 13966:2008 para itens: **12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22, 26,27,28**  
c) **CERTIFICAÇÃO PRODUTO:** Apresentar certificação NBR 13962:2006 para itens: **36,37,38,39,40,41,42,43, 44,50.**  
e) **CERTIFICAÇÃO PRODUTO:** Apresentar certificação NBR 16031:2012 para itens: 46,47.  
f) **APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS EMITIDA PELO FABRICANTE COM ASSINATURA RECONHECIDA DO RESPONSÁVEL.**

#### 12.8. LOTE 4- APRESENTAR MINIMAMENTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:

- APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS PARA TODOS OS ITENS COM EXCESSÃO DO ITEM 61 CUJA GARANTIA É DE 12 ANOS, ASSINADA E RECONHECIDA PELO RESPONSÁVEL.

#### CERTIFICAÇÕES DE EVIDÊNCIA MÍNIMA DA QUALIDADE PARA OS ITENS 57,58, 59 e 60:

- Certificado de Conformidade de Marca emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para a ABNT NBR 13962/06 com o laudo completo que gerou a Certificação do Produto, emitido por laboratório RBLE acreditado pelo Inmetro para ABNT NBR 13962/06 (em especial para os itens 59 e 60);
- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou por Ergonomista Certificado constando o produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência;
- Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis;
- Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade;
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance (em especial para os itens 59 e 60):
- Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015.
- Resistência média ao rasgamento entre 680 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015.
- Densidade média entre 50 e 55 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015.
- Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015.
- Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015.
- Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961/2016.
- Isenta de Clorofluorcarbono;
- Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015;
- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009

**PARA OS ITENS 62, 64, 65, 66, 67, 68 e 70:**

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999;
- Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962/06 (em especial para os itens 64,65,66,67, 68);
- Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 16031:2012 (em especial para o item 70);
- Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis;
- Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade;
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:
  - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015.
  - Resistência média ao rasgamento entre 680 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015.
  - Densidade média entre 50 e 55 kg/m<sup>3</sup> - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015.
  - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015.
  - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015.
  - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,30%, conforme ABNT NBR 14961/2016.
  - Queima zero conforme ABNT NBR 9178:2015 (em especial para o item 62).
- Isenta de Clorofluorcarbono;
- Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empoamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015;
- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009

#### **12.9. LOTE 5 - APRESENTAR MINIMAMENTE OS DOCUMENTOS ABAIXOS:**

- Apresentar certificado de garantia de 1 ano dado pelo fabricante do produto assinado e reconhecida pelo representante legal;
- Apresentar certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas em nome do fabricante do mobiliário;
- Apresentar Certificado de conformidade expedido por OCP conforme norma ABNT NBR 13961:2010 para os itens, conforme solicitado nos descritivos;
- Apresentar Laudo emitido por laboratório de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983;
- Apresentar Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;
- Apresentar Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;
- Apresentar Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;
- Apresentar Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096; Deverá ser determinado o volume de 0,2 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio.
- Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010/ISO2196;
- Laudo emitido por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24 acompanhada de ART.

#### **12.10. LOTE 06. DOCUMENTAÇÃO MINIMA A SER CONSIDERADA:**

- Apresentar Laudo Técnico** de comprovação do atendimento à Norma Regulamentadora NR<sup>o</sup>17 do Ministério do Trabalho Emprego e Renda emitida por profissional competente com comprovação para todos os itens deste lote;
- Apresentar certificado** de licença para uso da marca ABNT de qualidade ambiental – rótulo ecológico ABNT, conquistado através de programa de rotulagem ambiental tipo I da ABNT, que indica a preferência ambiental do produto dentro de sua categoria, atendendo aos requisitos do documento PE-165.03. Programa este baseado em critérios de avaliação do ciclo de vida do produto, conforme estabelecido pela norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e 14024:2004 para todos os itens deste lote;
- Apresentar certificado** de conformidade de produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro de acordo com a norma NBR13967:2011 **para o item 93 deste lote;**
- Apresentar certificado** de conformidade de produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro de acordo com a norma NBR13966:2008 **para os itens 91,94,95,96,97,98,99,101,102,103 e 104 deste lote;**
- APRESENTAR CERTIFICADO DE GARANTIA DE 5 ANOS DADO PELO FABRICANTE DO PRODUTO ASSINADO E RECONHECIDA PELO REPRESENTANTE LEGAL.

#### **12.11. LOTE 07. DOCUMENTAÇÃO A SER EXIGIDA MINIMAMENTE:**

- Apresentar Laudo Técnico de comprovação do atendimento à Norma Regulamentadora NR<sup>o</sup>17 do Ministério do Trabalho Emprego e Renda emitida por profissional competente em ergonomia com comprovação – para todos os itens deste lote;
- Apresentar certificado** de licença para uso da marca ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO de qualidade ambiental – rótulo ecológico ABNT, conquistado através de programa de rotulagem ambiental tipo I da ABNT, que indica a preferência ambiental do produto dentro de sua categoria, **atendendo aos requisitos do documento PE-165.03.** Programa este baseado em critérios de avaliação do ciclo de vida do produto, conforme estabelecido pela norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e 14024:2004 **para todos os itens deste lote;** OU exigência por certificação, esta deve ser ampla, sendo aceito os certificados emitidos por qualquer OCP acreditado no Inmetro, conforme jurisprudência do TCU.
- Apresentar certificado** de conformidade de produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro de acordo com a norma NBR13961:2010 **para os itens 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115 e 116 deste lote;**
- APRESENTAR CERTIFICADO DE GARANTIA DE 5 ANOS DADO PELO FABRICANTE DO PRODUTO ASSINADO E RECONHECIDA PELO REPRESENTANTE LEGAL.

#### **12.12. LOTE 08. DOCUMENTAÇÃO MINIMA A SER EXIGIDA PARA O LOTE:**

- Apresentar Laudo Técnico de comprovação do atendimento à Norma Regulamentadora NR<sup>o</sup>17 do Ministério do Trabalho Emprego e Renda emitida por profissional competente em ergonomia com comprovação – para todos os itens deste lote;

**-Apresentar certificado** de licença para uso da marca ABNT de qualidade ambiental – rótulo ecológico ABNT, conquistado através de programa de rotulagem ambiental tipo I da ABNT, que indica a preferência ambiental do produto dentro de sua categoria, atendendo aos requisitos do documento PE-261.02. Programa este baseado em critérios de avaliação do ciclo de vida do produto, conforme estabelecido pela norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e 14024:2004 **para os itens 120, 121, 122, 123, 124 e 125 deste lote;**

**-Apresentar certificado** de acordo com a norma NBR 15878/2011 **para o item 117 deste Lote.**

**-Apresentar certificado** de conformidade de produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro de acordo com a norma NBR 13962:2006 **para os itens 121, 122, 123 deste Lote.**

**-Apresentar certificado** de conformidade de produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro de acordo com a norma NBR16031:2012 **para os itens 124 e 125 deste lote;**

**-APRESENTAR CERTIFICADO DE GARANTIA DE 5 ANO DADO PELO FABRICANTE DO PRODUTO ASSINADO E RECONHECIDA PELO REPRESENTANTE LEGAL.**

#### **12.13. LOTE 9. APRESENTAR MINIMAMENTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:**

- Apresentar declaração de garantia de 1ano contra defeitos de fabricação.
- Apresentar laudo de laboratório conforme norma ABNT NBR 16007:2011, PARA O ITEM 130.
- Apresentar laudo de laboratório conforme NORMA ABNT NBR 16234:2014, para o item 131

#### **12.14. LOTE 10- APRESENTAR MINIMAMENTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:**

- Laudo de conformidade ergonômica emitido por profissional habilitado pelo Ministério do Trabalho (devidamente registrados em seus respectivos conselhos de classe), sendo profissional com notória especialidade em ergonomia, atestando que o produto está de acordo com a norma regulamentadora 17, do Ministério do Trabalho – NR17. O Laudo deverá conter análise ergonômica do item com respectiva referência e código do produto;
- Apresentar Certificado de Cadeia de Custódia do FSC ou CERFOR, em nome do fabricante dos mobiliários, que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.
- Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO; em nome do fabricante do mobiliário;
- APRESENTAR CERTIFICADO DE GARANTIA DE 5 ANO DADO PELO FABRICANTE DO PRODUTO ASSINADO E RECONHECIDA PELO REPRESENTANTE LEGAL.

#### **12.15. LOTE 11-APRESENTAR DOCUMENTOS ABAIXO.**

- Laudo de conformidade ergonômica emitido por profissional habilitado pelo Ministério do Trabalho (devidamente registrados em seus respectivos conselhos de classe), sendo profissional com notória especialidade em ergonomia, atestando que o produto está de acordo com a norma regulamentadora 17, do Ministério do Trabalho – NR17. O Laudo deverá conter análise ergonômica do item com respectiva referência e código do produto;
- Laudo de ensaio emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003.
- Laudo/Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina e umidade, com mínimo de 888hs de exposição, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094/8095/8096: para itens que possuam componentes em aço, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empoamento de d0/t0 em corpos de prova. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo Processo MIG. Deverá ser determinado o volume de 0,2 litros de SO2 como parâmetro de ensaio.
- Apresentar comprovação de atendimento a NBR-ISO-14020:2002 e NBR-ISO-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO; Em nome fabricante do mobiliário;
- Laudo/ensaio de tinta aplicada à estrutura metálica, emitido por laboratório, quanto a medida da espessura da camada de tinta em substrato de base ferrosa com no mínimo 240 microns de espessura, de acordo com a NBR 10443 (exceto itens 153, 155, 156, 157, que já estão definidos no descritivo do item);
- Certificado em nome do fabricante do mobiliário, emitido por laboratório certificado pelo INMETRO de que a espuma utilizada é isenta de Clorofluorcarbono - CFC.
- Relatório de ensaio emitido por laboratório independente reconhecido nacionalmente conforme NBR 8537 (espuma flexível de poliuretano - determinação da densidade); NBR 9178 (espuma flexível de poliuretano – determinação das características de queima da espuma); NBR 8515 (espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência a tração); NBR 14961 (espuma flexível de poliuretano – determinação do teor de cinzas da espuma NBR 8516 (espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento da espuma); NBR 8619 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resiliência); NBR 8797 (espuma flexível de poliuretano - determinação da deformação permanente à compressão ); NBR 8910 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resistência a compressão ).
- Parecer técnico emitido por laboratório, demonstrando a qualidade do tecido quanto: Resistência ao rasgo do tecido, de acordo com a norma ASTM D 2261 e Flamabilidade, de acordo com a norma ASTM D 1230. Resistência à óleo, Resistência à Abrasão, de acordo com a norma ASTM D 4966 Solidez da cor à fricção, de acordo com a norma AATCC 8. Sendo em laboratório nacional deverá o Laboratório ser reconhecido pelo Inmetro;
- Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 16031: 2012, demonstrando a resistência e estabilidade; Itens 149,150,154
- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; Itens- 151,152,153,157
- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.878 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; Itens-155,
- APRESENTAR CERTIFICADO DE GARANTIA DE 5 ANO DADO PELO FABRICANTE DO PRODUTO ASSINADO E RECONHECIDA PELO REPRESENTANTE LEGAL.

#### **12.16. LOTE 12, DOCUMENTAÇÃO A SER EXIGIDA PARA O LOTE 12.**

**-Apresentar Laudo Técnico** de comprovação do atendimento à Norma Regulamentadora NR<sup>o</sup>17 do Ministério do Trabalho Emprego e Renda emitida por profissional competente em ergonomia com comprovação para **todos os itens deste lote;**

**-Apresentar Laudo de Conformidade** em nome do fabricante da divisória modular tipo piso teto, atendendo determinação do produto/material Liga de alumínio 6063-T5.

**-Apresentar Laudo de Conformidade** da divisória modular tipo piso teto, segundo os requisitos prescritos na ABNT NBR 15141:2008 e NBR 11675:1990, através da realização dos ensaios de capacidade de reutilização, determinação da resistência aos impactos. Desempenho mínimo (30db) a ser considerado.

**-Apresentar Laudo de Conformidade** da divisória modular tipo piso teto, segundo os requisitos da ABNT ISO 140-03:1995 ISO 717-1:1996 NBR 15141:2008 através dos ensaios de avaliação do isolamento aéreo acústico. Com requisito mínimo de desempenho (30db).

**-Apresentar Laudo de Conformidade** da divisória modular tipo piso teto, segundo os requisitos prescritos nas ABNT's NBR 15141:2008 NBR8094:1983 e ISO4628-3:2003 através da verificação da corrosão por exposição à névoa salina no mínimo de 72 HORAS.

**-Apresentar Certificado** de Conformidade de Produto de acordo com a norma ABNT 15141:2008.

- APRESENTAR CERTIFICADO DE GARANTIA DE 5 ANO DADO PELO FABRICANTE DO PRODUTO ASSINADO E RECONHECIDA PELO REPRESENTANTE LEGAL.

### 13 - CONSIDERAÇÕES GERAIS E TÉCNICAS

13.1. Visando a qualidade e excelência na aquisição, vislumbramos alguns aspectos técnicos essenciais para a busca de um objeto com melhor qualidade, durabilidade, rentabilidade, além de qualidade de saúde dos usuários dos produtos (ergonomia). Essa exigência atende ao interesse público e não se mostra desmedida ou desarrazoada, pois incumbe à Administração estipular os requisitos mínimos de qualidade e desempenho do objeto. Assim, as exigências de normas técnicas preveem requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para o mobiliário a ser adquirido, possam contar com padrões mínimos de qualidade e segurança.

13.2. A empresa deverá apresentar Catálogo dos produtos cotados, em língua portuguesa, demonstrando a adequação da linha de mobiliário, com códigos correspondentes aos modelos ofertados, de acordo com às especificações requeridas no Termo de Referência.

13.3. Apresentação de atestado ou declarações de capacidade técnica, em nome da licitante, expedido por pessoa jurídica de direito público ou privado, cujo item citado neste atestado corresponda tecnicamente de forma igual ou similar ao item pretendido pela licitante, na forma do artigo 30, §4º, da Lei nº 8.666/93. O Atestado deverá ser fornecido em papel timbrado, devidamente assinado e data pelo representante da empresa/instituição. O atestado deverá possuir informações suficientes para sua análise junto à equipe técnica e de apoio do pregoeiro.

13.4. -Declaração de Garantia, reconhecida, emitida pelo fabricante, específica para o pregão, assinada por responsável devidamente acreditado, contra eventuais defeitos de fabricação (Caso o licitante seja também o fabricante). As garantias devem ser do fabricante.

13.5. -Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, reconhecida, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante, e que tenha mais de dois anos em atividades como representante da referida fábrica comprovado através de nota fiscal de comissão ou de serviços prestados.

13.6. -O Pregoeiro poderá solicitar aos licitantes classificados provisoriamente em primeiro lugar a apresentação de amostras dos itens pertinentes que deverão ser apresentadas no prazo de 10 (dez) dias úteis, a contar da data da solicitação;

### 14. Demandas dos órgãos participantes da IRP 27/2018:

14.1. Foi realizado o procedimento de Intenção de Registro de Preços – IRP 27/2018, operacionalizado no módulo do SIASG, para registro e divulgação dos itens a serem licitados e para a realização dos atos previstos nos incisos II e V do caput do art. 5º e dos atos previstos no inciso II e caput do art. 6º do Decreto 7892/2013 aguardando os órgãos participantes.

14.2. Poderão também ser autorizadas adesões a Órgãos Não Participantes (Órgãos Caronas) nesta ata, conforme faculta o inciso III do artigo 9º do Decreto nº 7.892/2013. A ata de registro de preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame licitatório. **OS PROCEDIMENTOS PARA SOLICITAÇÃO DE ADESÃO / CARONA A ATAS DE REGISTRO DE PREÇOS PODEM SER ENCONTRADOS NO SITE:**

**[www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br)**

14.3. São participantes desta Licitação os seguintes órgãos:

**01 - 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

**02 - 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

**03 - COMANDO DO EXERCITO –**  
**UASG: 160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN).**  
 Logradouro: RUA JOAO DIOGO Nº 458 - BAIRRO COMERCIO.  
 Cidade: Belém/PA  
 Gestor de Compras: PATRICIA GAIA RANIERI.  
 CPF: 869.583.802-15.  
 Telefone: 91 – 37203719. Email:  
 salcbasemcn@gmail.com

## 14. Demanda dos Órgãos Participantes (+ Gerenciador)

### Distribuição dos Itens da IRP 27/2018 – Pregão Eletrônico SRP 47/2018.

**TABELA 2**  
**ÓRGÃO GERENCIADOR + ÓRGÃOS PARTICIPANTES**

Nº do Item	Item	Unidade de Fornecimento	Valor Unitário Estimado (R\$)	UASG - Município/UF de Entrega - Quantidade		QTD GERAL
1	<a href="#">150151-ARMÁRIO</a>	unidade	2.336,7200	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	306
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARA	Marabá/PA	100
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300
2	<a href="#">116700-BALCÃO</a>	unidade	2.337,0500	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	384
						1034

				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300	
3	<a href="#">150151-ARMÁRIO</a>	unidade	2.278,7200	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	303
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	73	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	30	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
4	<a href="#">150151-ARMÁRIO</a>	unidade	2.878,0500	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	462
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	62	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
5	<a href="#">116700-BALCÃO</a>	unidade	3.108,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	15	35
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	15	
6	<a href="#">116700-BALCÃO</a>	unidade	2.516,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	15	35
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	15	
7	<a href="#">150151-ARMÁRIO</a>	unidade	308,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	205
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	



8	<a href="#">150151-ARMÁRIO</a>	unidade	28.428,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	2	5
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	1	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	2	
9	<a href="#">150151-ARMÁRIO</a>	unidade	3.426,0300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	30	65
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	30	
10	<a href="#">150151-ARMÁRIO</a>	unidade	1.863,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	30	65
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	30	
11	<a href="#">150151-ARMÁRIO</a>	unidade	3.202,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	20	45
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	20	
12	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.275,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	450
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
13	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.167,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	400	1016
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	16	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	200	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	400	
14	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.196,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	400	1173
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO	Natal/RN	223	

				GRANDE DO NORTE			
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		150
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		400
15	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	936,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		100
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN		141
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		100
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		100
16	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	850,1800	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		50
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN		89
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		10
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		50
17	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.725,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		80
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		5
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		80
18	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.065,8800	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		100
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN		110
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		50
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		100
19	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	uniade	1.760,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		100
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		20
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		100

20	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.958,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	210
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	

N° do Item	Item	Unidade de Fornecimento	Valor Unitário Estimado (R\$)	UASG - Município/UF de Entrega - Quantidade			QTD GERAL
21	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.735,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300	620
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300	
22	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.508,9000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	420
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
23	<a href="#">71404-CAIXA ARQUIVO</a>	unidade	995,0009	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	600
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	200	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
24	<a href="#">71404-CAIXA ARQUIVO</a>	unidade	878,4300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300	650
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300	
25	<a href="#">71404-CAIXA ARQUIVO</a>	unidade	647,2000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	420
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
26	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	2.796,3700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	170
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	

				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
27	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	2.335,5000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	150	310
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	150	
28	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	3.287,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300	620
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300	
29	<a href="#">150482-DIVISÓRIA</a>	unidade	512,1300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	220
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
30	<a href="#">150482-DIVISÓRIA</a>	unidade	480,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	220
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
31	<a href="#">150482-DIVISÓRIA</a>	unidade	443,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	220
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
32	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	28.420,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	2	5
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	1	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	2	
33	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	886,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	105
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	

				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
34	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	468,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	105
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
35	<a href="#">14273-CADEIRA COMUM</a>	unidade	1.232,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	250
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
36	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITÓRIO</a>	unidade	2.538,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	240
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	40	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
37	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.465,0300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	450
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
38	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.929,7000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	220
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
39	<a href="#">14273-CADEIRA COMUM</a>	unidade	570,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	500	1250
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	250	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	500	
40	<a href="#">14273-CADEIRA COMUM</a>	unidade	1.209,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	400	900
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	

N° do Item	Item	Unidade de Fornecimento	Valor Unitário Estimado (R\$)	UASG - Município/UF de Entrega - Quantidade			QTD GERAL
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	400	
41	<a href="#">14273-CADEIRA COMUM</a>	unidade	989,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	500
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
42	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITORIO</a>	unidade	876,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	420
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
43	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITORIO</a>	unidade	1.510,7700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	150	400
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	150	
44	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITORIO</a>	unidade	1.629,1700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	300
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
45	<a href="#">14273-CADEIRA COMUM</a>	unidade	1.055,3700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	450
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
46	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITORIO</a>	conjunto	2.697,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	278
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	108	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
47	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITORIO</a>	unidade	1.079,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	450
				158718 - UNIVERSIDADE	Marabá/PA	50	

				FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ			
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		200
48	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITORIO</a>	unidade	2.077,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		800
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		100
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		800
49	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITORIO</a>	unidade	3.342,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		100
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		10
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		100
50	<a href="#">14273-CADEIRA COMUM</a>	unidade	1.460,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		80
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		10
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		80
51	<a href="#">14273-CADEIRA COMUM</a>	unidade	1.118,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		100
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		10
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		100
52	<a href="#">14273-CADEIRA COMUM</a>	unidade	782,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		200
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		200
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		200
53	<a href="#">14273-CADEIRA COMUM</a>	unidade	1.201,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		100
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN		264
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		10
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		100
54	<a href="#">14303-SOFÁ</a>	unidade	1.986,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		30
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO	Natal/RN		32

				GRANDE DO NORTE			
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		2
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		30
55	<a href="#">14303-SOFÁ</a>	unidade	3.137,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		50
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN		50
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		10
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		50
56	<a href="#">14303-SOFÁ</a>	unidade	4.308,5300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		50
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN		58
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		20
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		50
57	<a href="#">20680-CADEIRA ESCRITORIO</a>	unidade	481,7000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		200
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		50
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		200
58	<a href="#">20680-CADEIRA ESCRITORIO</a>	unidade	383,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		300
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		50
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		300
59	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITORIO</a>	unidade	1.338,7000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		150
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		20
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		150
60	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITORIO</a>	unidade	1.601,3700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		100
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		10
				160196 - BASE DE	Belém/PA		100



				ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)			
Nº do Item	Item	Unidade de Fornecimento	Valor Unitário Estimado (R\$)	UASG - Município/UF de Entrega - Quantidade			QTD GERAL
61	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITORIO</a>	unidade	10.474,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	40	85
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	40	
62	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITORIO</a>	unidade	1.773,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	500	1100
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	500	
63	<a href="#">20680-CADEIRA ESCRITORIO</a>	unidade	440,7000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	800	1700
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	800	
64	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITORIO</a>	unidade	1.214,1000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300	650
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300	
65	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITORIO</a>	unidade	755,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	150	320
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	150	
66	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITORIO</a>	unidade	1.013,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	400	850
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	400	
67	<a href="#">20680-CADEIRA ESCRITORIO</a>	unidade	595,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	450
				158718 - UNIVERSIDADE	Marabá/PA	50	

				FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ			
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		200
68	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITORIO</a>	unidade	1.944,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		100
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		10
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		100
69	<a href="#">20680-CADEIRA ESCRITORIO</a>	unidade	506,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		300
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		50
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		300
70	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITORIO</a>	unidade	1.022,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		100
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		10
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		100
71	<a href="#">150151-ARMÁRIO</a>	unidade	2.332,5000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		100
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		100
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		100
72	<a href="#">71404-CAIXA ARQUIVO</a>	unidade	1.978,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		100
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		80
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		100
73	<a href="#">150508-ESTANTE</a>	unidade	1.185,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		300
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN		50
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		100
74	<a href="#">150151-ARMÁRIO</a>	unidade	4.324,3300	160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		300
				153063 -	Belém/PA		50

				UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA			
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	40	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
75	<a href="#">150151-ARMÁRIO</a>	unidade	3.649,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	110
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
76	<a href="#">150151-ARMÁRIO</a>	unidade	1.159,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	210
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
77	<a href="#">150508-ESTANTE</a>	unidade	471,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300	685
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	35	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300	
78	<a href="#">71404-CAIXA ARQUIVO</a>	unidade	383,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	135
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	35	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
79	<a href="#">150151-ARMÁRIO</a>	unidade	3.769,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	210
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
80	<a href="#">109274-CAIXA BIBLIOGRÁFICA</a>	unidade	86,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	250
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	

N° do Item	Item	Unidade de Fornecimento	Valor Unitário Estimado (R\$)	UASG - Município/UF de Entrega - Quantidade			QTD GERAL
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
81	<a href="#">150508-ESTANTE</a>	unidade	1.961,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	250
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
82	<a href="#">150508-ESTANTE</a>	unidade	964,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	230
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	30	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
83	<a href="#">150508-ESTANTE</a>	unidade	1.937,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	120
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
84	<a href="#">51306-PORTAS</a>	unidade	2.715,5000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	205
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
85	<a href="#">150508-ESTANTE</a>	unidade	1.290,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	220
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
86	<a href="#">150508-ESTANTE</a>	unidade	2.238,5300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	230
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	30	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
87	<a href="#">150383-CARRINHO TRANSPORTE</a>	unidade	2.280,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	30	65
				158718 -	Marabá/PA	5	

				UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ			
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		30
88	<a href="#">68330-BIBLIOCANTO</a>	unidade	42,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		300
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		100
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		300
							700
89	<a href="#">150151-ARMÁRIO</a>	unidade	3.460,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		50
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		15
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		50
							115
90	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	15.903,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		5
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		2
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		5
							12
91	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	4.512,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		50
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		5
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		50
							105
92	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	4.583,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		10
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		2
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		10
							22
93	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	9.736,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		15
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN		45
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		2
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		15
							77

94	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	2.822,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	40	85
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	40	
95	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	2.314,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	60	125
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	60	
96	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.998,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	60	179
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	54	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	60	
97	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.845,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	250
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
98	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.691,9000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	404
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	194	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
99	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.000,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	250
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
100	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.079,2700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO	Belém/PA	150	320

N° do Item	Item	Unidade de Fornecimento	Valor Unitário Estimado (R\$)	UASG - Município/UF de Entrega - Quantidade			QTD GERAL
				PARA/PA			
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	150	
101	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.129,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	250
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
102	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.388,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	195
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	35	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
103	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	3.379,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	30	90
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	30	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	30	
104	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	2.968,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	60	140
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	60	
105	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	347,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	246
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	36	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
106	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	355,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	226
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO	Natal/RN	16	

				GRANDE DO NORTE			
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		10
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		100
107	<a href="#">150056-MESA ESCRITÓRIO</a>	unidade	368,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		100
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN		5
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		10
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		100
108	<a href="#">150444-TRILHO</a>	unidade	388,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		100
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		10
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		100
109	<a href="#">71404-CAIXA ARQUIVO</a>	unidade	1.430,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		40
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN		55
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		10
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		40
110	<a href="#">71404-CAIXA ARQUIVO</a>	unidade	1.181,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		100
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN		102
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		10
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		100
111	<a href="#">71404-CAIXA ARQUIVO</a>	unidade	588,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA		100
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA		10
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA		100



112	<a href="#">150151-ARMÁRIO</a>	unidade	2.631,5500	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	15	32
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	2	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	15	
113	<a href="#">150151-ARMÁRIO</a>	unidade	1.114,8800	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	300
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
114	<a href="#">150151-ARMÁRIO</a>	unidade	1.367,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	60	130
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	60	
115	<a href="#">150151-ARMÁRIO</a>	unidade	1.834,3800	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	120	250
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	120	
116	<a href="#">150151-ARMÁRIO</a>	unidade	2.415,7200	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	165
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
117	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITÓRIO</a>	unidade	2.174,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	410
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
118	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITÓRIO</a>	unidade	4.184,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	20	42
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	2	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	20	

119	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITÓRIO</a>	unidade	3.841,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	40	82
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	2	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	40	
120	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITÓRIO</a>	unidade	2.328,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	10	22
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	2	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	10	
Nº do Item	Item	Unidade de Fornecimento	Valor Unitário Estimado (R\$)	UASG - Município/UF de Entrega - Quantidade			QTD GERAL
121	<a href="#">20680-CADEIRA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.609,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	300
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
122	<a href="#">20680-CADEIRA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.483,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	300
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
123	<a href="#">20680-CADEIRA ESCRITÓRIO</a>	unidade	981,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	600
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	200	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
124	<a href="#">150133-CADEIRA SOBRE LONGARINA</a>	unidade	2.074,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	165
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
125	<a href="#">150133-CADEIRA SOBRE LONGARINA</a>	unidade	2.745,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	200
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	40	

				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
126	<a href="#">20680-CADEIRA ESCRITÓRIO</a>	unidade	395,1300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	250	750
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	250	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	250	
127	<a href="#">14303-SOFÁ</a>	unidade	2.413,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	30	62
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	2	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	30	
128	<a href="#">14303-SOFÁ</a>	unidade	3.454,5700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	15	32
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	2	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	15	
129	<a href="#">14303-SOFÁ</a>	unidade	4.408,1000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	15	32
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	2	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	15	
130	<a href="#">150223-PERSIANA</a>	metro quadrado	409,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	700	1400
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	700	
131	<a href="#">150223-PERSIANA</a>	metro quadrado	388,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	700	1400
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	700	
132	<a href="#">150223-PERSIANA</a>	metro quadrado	806,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300	600
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300	
133	<a href="#">28070-CESTO</a>	unidade	438,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	150	300
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	150	
134	<a href="#">28070-CESTO</a>	unidade	356,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	150	300

				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	150	
135	<a href="#">109398-MESA METÁLICA APOIO</a>	unidade	403,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	70	140
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	70	
136	<a href="#">150482-DIVISÓRIA</a>	metro quadrado	1.240,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	800	1600
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	800	
137	<a href="#">150482-DIVISÓRIA</a>	metro quadrado	1.275,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	800	1600
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	800	
138	<a href="#">150482-DIVISÓRIA</a>	metro quadrado	1.968,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	400	800
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	400	
139	<a href="#">150482-DIVISÓRIA</a>	metro quadrado	1.754,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	350	700
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	350	
140	<a href="#">150482-DIVISÓRIA</a>	metro quadrado	2.220,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	180	360
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	180	

N° do Item	Item	Unidade de Fornecimento	Valor Unitário Estimado (R\$)	UASG - Município/UF de Entrega - Quantidade			QTD GERAL
141	<a href="#">150482-DIVISÓRIA</a>	metro quadrado	5.459,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	160
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
142	<a href="#">150482-DIVISÓRIA</a>	metro quadrado	10.247,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	40	80
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	40	
143	<a href="#">150482-DIVISÓRIA</a>	unidade	5.296,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	30	60
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	30	
144	<a href="#">150482-DIVISÓRIA</a>	metro quadrado	10.200,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	100
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
145	<a href="#">150482-DIVISÓRIA</a>	unidade	1.563,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	100
				160196 - BASE DE	Belém/PA	50	

				ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)			
146	<a href="#">150482-DIVISÓRIA</a>	unidade	1.643,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	30	60
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	30	
147	<a href="#">11924-BLOCO ISOLAMENTO TÉRMICO E ACÚSTICO</a>	metro quadrado	172,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	1000	2000
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	1000	
148	<a href="#">150223-PERSIANA</a>	metro quadrado	493,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	500	1000
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	500	
149	<a href="#">150133-CADEIRA SOBRE LONGARINA</a>	unidade	4.319,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	175
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	15	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
150	<a href="#">150133-CADEIRA SOBRE LONGARINA</a>	unidade	2.899,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	170
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
151	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.539,7700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	245
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	35	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
152	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITÓRIO</a>	unidade	922,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	1000
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	500	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
153	<a href="#">20680-CADEIRA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.351,6700	153063 - UNIVERSIDADE	Belém/PA	300	1205

				FEDERAL DO PARA/PA			
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	555	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300	
154	<a href="#">150133-CADEIRA SOBRE LONGARINA</a>	unidade	2.830,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	70	150
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	70	
155	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITORIO</a>	unidade	1.795,0000	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	400	1010
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	110	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	400	
156	<a href="#">150664-POLTRONA ESCRITORIO</a>	unidade	2.137,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	40	95
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	5	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	40	
157	<a href="#">20680-CADEIRA ESCRITÓRIO</a>	unidade	1.677,8300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	575
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	365	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
158	<a href="#">73229-BLOCO DE VIDRO</a>	metro quadrado	3.055,3300	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	400
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	

159	<a href="#">51306-PORTAS</a>	metro quadrado	10.786,6700	153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	100
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	



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

ANEXO II

MODELO DE DECLARAÇÕES

A Empresa ..... (*nome da empresa*)....., inscrita no CNPJ nº....., (*endereço completo*)  
....., por intermédio de seu representante legal o(a) Sr(a)....., portador(a) da Carteira de  
Identidade n°..... e do CPF no .....

**DECLARA, sob a participação no Pregão Eletrônico SRP nº 47/2018, diante as penalidades da Lei:**

**1 – COMPROMISSO COM A SUSTENTABILIDADE:** Na qualidade de proponente do certame, atendemos aos critérios de sustentabilidade ambiental, respeitando as normas de proteção ao meio ambiente, conforme estabelece a IN nº 01/2010, Decreto nº 7.746/2012, nos casos em que a referida instrução se aplicar ao objeto. Declaramos também, em especial ao art. 299 do Código Penal Brasileiro, que a empresa está ciente de sua responsabilidade ambiental e que cumpri a legislação específica para a atividade que desenvolve e, adota práticas ecologicamente corretas, a NÃO UTILIZAÇÃO DE PRODUTOS PERIGOSOS, tomando todas as medidas necessárias para evitar, atenuar ou reparar os impactos resultantes de sua atividade, mantendo-se disponível à fiscalização pelos órgãos responsáveis.

**2- ESTAR CIENTES DA OBRIGAÇÃO DE ATENDER AOS QUANTITATIVOS DOS ÓRGÃOS PARTICIPANTES DESTES PREGÃO.** Tendo em vista a previsão do inciso IV, art. 2º da Lei nº 7.892/2013, conhecemos a existência destes entes como participantes do pregão, bem como seus quantitativos que serão registrados na Ata gerenciada pela UFPA.

*Local, .....de.....de 2018*

*[Razão social da empresa - CNPJ]*

*Representante legal: [nome completo]*

*RG: [número e órgão emissor] / CPF: [número]*



(PAPEL TIMBRADO DA PARTICIPANTE)

**EMPRESA** xxxxxxxxxxxx  
**REFERENTE AO ITENS:** xxxxxxxxxxxxxx  
**PREGÃO SRP 47/2018-UFGA**

Á  
Universidade Federal do Pará  
Pro-Reitoria de Administração – PROAD  
Diretoria de Compras e Serviços – DCS  
Av. Augusto Corrêa nº 1 • Prédio da PROAD, 2º andar.  
Bairro: Guamá • Belém/Pa • CEP: 66075-900.

Assunto: **Manifestação de exequibilidade dos preços ofertados nos referidos itens, além da ciência e compromisso com a legislação pertinente e instrumento convocatório à UFGA perante o Sistema de Registro de Preços em execução.**

Prezado Senhores,

A Empresa ..... (*nome da empresa*)....., inscrita no CNPJ nº.....(*endereço completo*)  
....., por intermédio de seu representante legal o(a) Sr(a)....., portador(a) da Carteira de  
Identidade nº..... e do CPF no ....., DECLARA, diante as penalidades da Lei:

Manifestamos total ciência e compromisso com a legislação pertinente, Lei nº. 10.520/ 2002, Decretos nº 5.450/2005, nº 7.892/2013, e demais legislações correlatas vigentes, aplicando-se subsidiariamente a Lei nº. 8.666/1993. Além do instrumento convocatório (item 23 - penalidades) deste certame, perante a UFGA para o Sistema de Registro de Preços em execução para 12 meses.

Declaramos que nos preços ofertados estão incluídas todas as despesas diretas e indiretas, fretes, tributos, taxa de administração, encargos sociais, despesas com salários, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, bem como, taxas e contribuições, alimentação, e demais despesas obrigatórias, transporte e seguro até o destino final, lucro e demais encargos de qualquer natureza necessários ao cumprimento integral do objeto deste Pregão Eletrônico. Informamos ainda que os preços estão dentro da margem suficiente de custos para atendimento do pleito, dentro da máxima qualidade e com a garantia estipulada no Edital para os itens descritos na proposta, seguindo os ditames do Instrumento Convocatório.

**Local, .....de.....de 2018**

Assinatura do representante da empresa

**Representante legal:** *[nome completo]*

**RG:** *[número e órgão emissor]* / **CPF:** *[número]*

*[Razão social da empresa - CNPJ]*

*Endereço:*

*Email:*

*Telefones:*



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

ANEXO III

**Autorização de Fornecimento Nº XXX/2018**

Belém, xx de xxxxxxxx de 2018.

Processo Nº. XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

Referência: Pregão Eletrônico nº 47/2018

Assunto: xxxxxxxxxxxx.

Á firma: .....

Prezado(a) Senhor(a),

Em decorrência do processo Licitatório nº.xx/2018 Modalidade Pregão Eletrônico para ....., tipo Menor Preço....., no qual essa firma consta como adjudicatária, consolidado o registro na Nota de Empenho nº. xxx de xxx/201x, no Valor de R\$ xxx (xxx), e, na forma do art. 62, da Lei n. 8.666/93, que faculta a substituição do Contrato por outro instrumento hábil, estamos encaminhando o presente documento, relativo à contratação em epígrafe,

Consoante Edital Convocatório, e detalhado na proposta de V.Sa. o objeto do pregão supracitado deverá ser entregue no prazo de até xx (xxx) dias a partir da data do recebimento deste documento e nota de empenho, obedecendo ao Instrumento Convocatório e seus Anexos.

Cumpre-nos informar que antes da efetivação do pagamento e, na forma prevista na legislação e no Edital convocatório, o aludido pagamento só será efetuado mediante atestado comprobatório da entrega do(s) objeto(s), bem como, consulta "on line", da situação cadastral dessa Empresa, ficando o referido pagamento suspenso, no caso de haver alguma pendência no SICAF.

Para controle de V.Sa. informamos ainda que, pela legislação vigente, caso ocorra atraso no fornecimento do objeto, a empresa contratada estará sujeita, independentemente de notificação judicial ou extrajudicial, as penalidades constantes no Edital, e demais disposições gerais, estão dispostas no instrumento convocatório máximo deste certame licitatório, que é parte integrante desta Autorização, assim como a proposta vencedora, independentemente de transcrição. Pagamento de multa moratória simples, equivalente a 0,5% (cinco décimos por cento), do valor do fornecimento em atraso, se for o caso, por dia que ultrapassar o respectivo prazo, observando-se o limite de 30%(trinta por cento), até a data em que ocorrer o fato gerador salvo se o atraso advier de caso fortuito ou motivo de força maior , devidamente comprovado e acatado pela Administração.

Na hipótese da multa atingir o percentual de 30% (trinta por cento) sobre o valor do objeto, a UFPA poderá proceder a rescisão unilateral deste instrumento, hipótese em que o FORNECEDOR também se sujeitará às sanções administrativas previstas no Edital e na legislação.

A Nota de Empenho será enviada através de e-mail (Informado no ato de apresentação de proposta de preços formal), juntamente com a Autorização de Fornecimento (AF) / Ordem de Serviço (OS), a qual deverá ser devolvida datada e assinada pelo representante da empresa, no prazo de 07 dias corridos, a contar da data de recebimento do e-mail, iniciando assim, a contagem do prazo de entrega do material / execução do serviço.

---

Universidade Federal do Pará / CNPJ: 34.621.748.0001-23

End: Av. Augusto Corrêa nº 1 – CEP: 66075-110 / Guamá / Cidade: Belém-Pa./ Fones: (91) 3201-8229/8228

E-mail: xxxxxxxxxxxx@ufpa.br

Serão realizadas 03 (três) tentativas de envio, sendo que, a terceira será acompanhada de ofício, indicando o prazo de 48 (quarenta e oito) horas para a devolução da AF assinada pelo representante da empresa, sob pena de descumprimento dos termos contidos no edital e na Legislação vigente. **Caso tal solicitação não seja atendida, será instaurado processo com vista à aplicação das penalidades** previstas no instrumento convocatório e/ou legislação vigente, respeitando-se o direito ao contraditório e a ampla defesa.

Informamos ainda a V.Sa., que a inobservância aos prazos e obrigações estipulados no Edital do Pregão Eletrônico nº xx/201x implicará as penalidades previstas no art. 28 do decreto nº 5450/2005 e art. 87, e seus parágrafos, da Lei n. 8.666/93.

Finalmente, **informamos que a contratação deverá ser cumprida em estrita observância à Lei n. 8.666/93 e suas alterações, devendo V.Sa. apor o "De acordo", na cópia deste expediente, o qual deverá ser devolvido no prazo máximo de 5 (cinco) dias a esta Universidade**, para ulteriores providências,

Atenciosamente,

XXXXXXXXXXXXXX

Pró-Reitor de Administração

---

**De acordo**

**Em: ...../...../.....**

---

**Nome da Empresa:**

**CPNJ:**



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

ANEXO IV

Modelo Sugerido de Proposta Comercial

(PAPEL TIMBRADO DA EMPRESA)

À

Universidade Federal do Pará

Pregão Eletrônico SRP: XX/2018

Processo: 23073.21415/2018-04

Razão social da empresa: \_\_\_\_\_

CNPJ: \_\_\_\_\_

Endereço: \_\_\_\_\_

Telefone: ( ) \_\_\_\_-\_\_\_\_ – Fax: ( ) \_\_\_\_-\_\_\_\_ – Celular: ( ) \_\_\_\_-\_\_\_\_

Email: \_\_\_\_@\_\_\_\_.com.br

Banco: \_\_\_\_; Agência: \_\_\_\_; C/C: \_\_\_\_\_

Representante da empresa: Nome \_\_\_\_\_; Telefone: \_\_\_\_-\_\_\_\_;

Email: \_\_\_\_@\_\_\_\_.com.br

Para os fins de participação no Pregão Eletrônico SRP nº XX/2018, apresentamos:

Lote (quando for o caso)\_

Valor Total do Lote (quando for o caso) R\$\_\_\_\_,\_\_\_\_

Nº do Item	DESCRIÇ	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL	UASG - Município/UF de Entrega - Quantidade			QTD GERAL
1				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300	1006
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	306	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO	Belém/PA	300	

				E APOIO (CMN)			
2				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300	1034
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	384	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300	
3				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	303
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	73	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	30	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
4				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	462
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	62	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
5				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	15	35
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	15	
6				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	15	35

				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	15	
7				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	205
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
8				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	2	5
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	1	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	2	
9				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	30	65
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	30	
10				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	30	65
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	30	
11				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	20	45
				158718 - UNIVERSIDADE	Marabá/PA	5	

				FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ			
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	20	
12				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	450
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
13				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	400	1016
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	16	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	200	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	400	
14				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	400	1173
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	223	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	150	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	400	
15				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	441
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	141	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO	Marabá/PA	100	

				SUL E SUDESTE DO PARÁ			
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
16				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	199
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	89	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
17				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	165
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
18				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	360
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	110	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	



19				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	220
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
20				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	210
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
N° do Item	DESCRIÇÃO ITEM	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL	UASG - Município/UF de Entrega - Quantidade			QTD GERAL
21				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300	620
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300	
22				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	420
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
23				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	600
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	200	
				160196 - BASE	Belém/PA	200	

				DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)			
24				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300	650
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300	
25				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	420
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
26				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	170
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
27				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	150	310
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	150	
28				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300	620
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO	Belém/PA	300	

				E APOIO (CMN)			
29				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	220
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
30				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	220
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
31				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	220
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
32				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	2	5
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	1	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	2	
33				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	105
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
34				153063 -	Belém/PA	50	105

				UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA			
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
35				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	250
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
36				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	240
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	40	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
37				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	450
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
38				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	220
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
39				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO	Belém/PA	500	1250

				PARA/PA			
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	250	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	500	
40				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	400	900
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	400	
N° do Item	DESCRIÇÃO ITEM	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL	UASG - Município/UF de Entrega - Quantidade			QTD GERAL
41				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	500
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
42				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	420
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
43				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	150	400
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	150	

44				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	300
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
45				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	450
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
46				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	278
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	108	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
47				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	450
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
48				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	800	1700
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE	Belém/PA	800	

				DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)			
49				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	210
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
50				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	170
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
51				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	210
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
52				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	600
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	200	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
53				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	474
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	264	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO	Marabá/PA	10	

				SUL E SUDESTE DO PARÁ			
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
54				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	30	94
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	32	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	2	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	30	
55				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	160
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	50	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
56				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	178
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	58	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
57				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	450
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE	Marabá/PA	50	



				DO PARÁ			
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
58				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300	650
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300	
59				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	150	320
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	150	
60				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	210
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
N° do Item	DESCRIÇÃO ITEM	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL	UASG - Município/UF de Entrega - Quantidade			QTD GERAL
61				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	40	85
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	40	
62				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	500	1100
				158718 -	Marabá/PA	100	

				UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ			
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	500	
63				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	800	1700
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	800	
64				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300	650
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300	
65				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	150	320
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	150	
66				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	400	850
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	400	
67				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	450
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO	Marabá/PA	50	

				SUL E SUDESTE DO PARÁ			
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
68				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	210
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
69				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300	650
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300	
70				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	210
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
71				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	300
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
72				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	280
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	80	

				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
73				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300	750
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	50	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300	
74				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	140
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	40	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
75				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	110
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
76				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	210
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
77				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300	685
				153103 - UNIVERSIDADE	Natal/RN	35	

				FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE			
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300	
78				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	135
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	35	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
79				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	210
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
80				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	250
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
N° do Item	DESCRIÇÃO ITEM	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL	UASG - Município/UF de Entrega - Quantidade			QTD GERAL
81				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	250
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO	Belém/PA	100	

				E APOIO (CMN)			
82				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	230
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	30	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
83				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	120
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
84				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	205
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
85				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	220
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
86				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	230
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	30	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
87				153063 -	Belém/PA	30	65

				UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA			
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	30	
88				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300	700
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300	
89				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	115
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	15	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
90				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	5	12
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	2	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	5	
91				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	105
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
92				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO	Belém/PA	10	22

				PARA/PA			
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	2	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	10	
93				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	15	77
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	45	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	2	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	15	
94				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	40	85
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	40	
95				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	60	125
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	60	
96				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	60	179
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	54	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	



				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	60	
97				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	250
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
98				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	404
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	194	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
99				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	250
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
100				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	150	320
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	150	
<b>N° do Item</b>	<b>DESCRIÇÃO ITEM</b>	<b>VALOR UNITARIO</b>	<b>VALOR TOTAL</b>	<b>UASG - Município/UF de Entrega - Quantidade</b>			<b>QTD GERAL</b>
101				153063 -	Belém/PA	100	250

				UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA			
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
102				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	195
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	35	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
103				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	30	90
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	30	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	30	
104				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	60	140
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	20	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	60	
105				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	246
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	36	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE	Belém/PA	100	

				ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)			
106				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	226
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	16	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
107				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	215
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	5	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
108				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	210
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
109				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	40	145
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	55	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO	Belém/PA	40	

				E APOIO (CMN)			
110				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	312
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	102	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
111				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	210
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
112				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	15	32
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	2	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	15	
113				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	300
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
114				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	60	130
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	

				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	60	
115				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	120	250
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	120	
116				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	165
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	5	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
117				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	410
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
118				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	20	42
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	2	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	20	
119				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	40	82
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	2	
				160196 - BASE DE	Belém/PA	40	

				ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)			
120				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	10	22
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	2	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	10	
N° do Item	DESCRIÇÃO ITEM	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL	UASG - Município/UF de Entrega - Quantidade			QTD GERAL
121				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	300
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
122				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	300
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
123				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	600
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	200	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
124				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	165
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE	Marabá/PA	5	

				DO PARÁ			
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
125				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	200
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	40	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
126				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	250	750
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	250	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	250	
127				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	30	62
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	2	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	30	
128				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	15	32
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	2	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	15	
129				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	15	32
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	2	
				160196 - BASE	Belém/PA	15	

				DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)			
130				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	700	1400
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	700	
131				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	700	1400
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	700	
132				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300	600
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300	
133				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	150	300
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	150	
134				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	150	300
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	150	
135				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	70	140
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	70	
136				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	800	1600
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	800	
137				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	800	1600
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO	Belém/PA	800	



				E APOIO (CMN)			
138				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	400	800
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	400	
139				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	350	700
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	350	
140				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	180	360
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	180	
N° do Item	DESCRIÇÃO ITEM	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL	UASG - Município/UF de Entrega - Quantidade			QTD GERAL
141				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	160
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
142				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	40	80
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	40	
143				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	30	60
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	30	
144				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	100
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
145				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	100

				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	
146				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	30	60
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	30	
147				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	1000	2000
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	1000	
148				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	500	1000
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	500	
149				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	175
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	15	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
150				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	80	170
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	80	
151				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	245
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	35	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE	Marabá/PA	10	

				DO PARÁ			
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
152				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	1000
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	500	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
153				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	300	1205
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	555	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	50	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	300	
154				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	70	150
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	70	
155				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	400	1010
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	110	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	100	

				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	400	
156				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	40	95
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	5	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	40	
157				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	100	575
				153103 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO GRANDE DO NORTE	Natal/RN	365	
				158718 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO SUL E SUDESTE DO PARÁ	Marabá/PA	10	
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	100	
158				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	200	400
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	200	
159				153063 - UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARA/PA	Belém/PA	50	100
				160196 - BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO (CMN)	Belém/PA	50	

VALIDADE DA PROPOSTA:	90 dias	GARANTIA/VALIDADE:	Em conformidade ao descrito no Edital xx/2018
PRAZO DE ENTREGA:	45 dias		

Declaramos que nos preços cotados estão incluídas todas as despesas diretas e indiretas, frete, tributos, taxa de administração, despesas com salários, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, bem como leis sociais, leis trabalhistas, seguros, taxas e contribuições, alimentação, transporte e seguro até o destino, lucro e demais encargos de qualquer natureza necessários ao cumprimento integral do objeto deste Edital e seus anexos, **durante a vigência da ata**, nada mais sendo válido pleitear a esse título.

*Local, .....de.....de 2018*

Assinatura do representante da empresa

*Representante legal: [nome]; Número Identificação:*

**OBS: NÃO SERÁ ACEITA A DESCRIÇÃO "CONFORME O EDITAL".**



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

ANEXO V

MINUTA DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº xx/xxxx – PE xx/2018

ATA CELEBRADA ENTRE A UNIVERSIDADE FEDERAL DO PARÁ – UFPA E  
A (NOME DA EMPRESA) 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. xxxxxxxx designado pelo Decreto Presidencial de xxxxxxxx, portador do CPF nº. xxxx, e RG nº. xxxx e **xEmpresaxvencedorax** com endereço na cidade de xxxxxx, Estado xxxx na Trav. xxxxxxxx, nº. xxx bairro xxxxxx, inscrita sob o CNPJ nº. xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx, doravante denominada **EMPRESA FORNECEDORA**, neste ato representada por **xFulano de talx**, brasileira, portadora do CPF nº xxx.xxx.xxx-xx, e da RG nº xxxxxxxx, resolvem celebrar a presente Ata, decorrente do **Pregão Eletrônico SRP nº xx/xxxxx, para Registro de Preço, do tipo MENOR PREÇO, constante do Processo nº 23073.00xxxx/2017-XX**, 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:

*(pegar planilha do Edital/Termo de Referência)*

O valor GLOBAL DESTA ATA SERÁ DE: R\$ XX.XXX,XX (XXXXXXXXXXXXXXXX)

**SUBCLÁUSULA PRIMEIRA:** O prazo para entrega dos itens acima, tanto para o órgão gerenciador quanto para os órgãos participantes, é de xx (xxxx) dias.

**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 \_\_\_\_\_ . (pegar do Edital/Termo de Referência)

#### **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:

<b>EVENTOS:</b>	<b>SANÇÕES QUE SERÃO APLICADAS:</b>
I- Forjar a classificação como <b>microempresa ou empresa</b>	1. Impedimento de licitar pelo período de, no mínimo, 1 (um) ano.

de <b>pequeno porte</b> para obtenção de tratamento favorecido em licitações incentivadas ou não.	Acórdão TCU/PL nº 3074/2011.
II- Descumprir <b>prazos estabelecidos pelo pregoeiro</b> 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- <b>Desistir do lance</b> , sem justificativa, durante a sessão pública ou <b>não mantiver a proposta</b> na fase de aceitação.	3. Impedimento de licitar pelo período de, no mínimo, 6 (seis) meses.
IV- <b>Não apresentar ou deixar de apresentar documentação</b> 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 <b>proposta comercial em desacordo</b> 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 <b>documentação falsa</b> 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 <b>condições habilitatórias</b> 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- <b>Não retirar a nota de empenho/não assinatura da Ata.</b>	9. Impedimento de licitar pelo período de, no mínimo, 1 (um) ano. 10. Multa de, no mínimo, 10% (dez por cento) do valor do contrato/nota de empenho.
IX- <b>Entregar o objeto fora do prazo</b> 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- <b>Não efetuar a troca do objeto</b> , 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- <b>Substituir o objeto fora do prazo estabelecido.</b>	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- <b>Deixar de realizar ou atrasar a instalação ou montagem</b> 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 <b>documentação original</b> 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 <b>modo inidôneo na licitação</b> ou contratação, causando prejuízo a Administração ou demonstrando ofensa ao ordenamento jurídico, ao regramento 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 <b>fraude fiscal</b> 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. <b>26.</b> Comunicar ao Ministério Público Federal.
XVI- Não recompor <b>níveis de serviços acordados</b> , quando esgotados os sancionamentos próprios, regulares e inerentes aos monitoramentos técnico-operacional e administrativo do gerenciamento contratual	<b>27.</b> Impedimento de licitar com a UFPA pelo período de, no mínimo, 1 (um) ano.
XVII- Deixar de executar <b>qualquer obrigação pactuada ou prevista em lei e no edital</b> da presente licitação, em que não se comine outra penalidade.	<b>28.</b> Impedimento de licitar com a UFPA por, no mínimo, 2 (dois) anos.
XVIII- <b>Não celebrar contrato</b> , em convocação dentro do prazo de validade de proposta.	<b>29.</b> 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.	<b>30.</b> Impedimento de licitar com a UFPA por, no mínimo, 2 (dois) anos. <b>31.</b> 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.	<b>32.</b> Impedimento de licitar com a UFPA por, no mínimo, 1 (um) ano. <b>33.</b> 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 direcionamento de certame, sem a apresentação de provas pertinentes ou a apresentação de provas infundadas, em processo administrativo instaurado.	<b>34.</b> Impedimento de licitar com a Administração Pública Federal pelo período de 5 (cinco) ano.
XXII- Descumprimento das especificações técnicas de sustentabilidade aceitas e declaradas.	<b>35.</b> Impedimento de licitar com a UFPA por, no mínimo, 2 (dois) anos.
XXIII- Cometer fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos.	<b>36.</b> Declaração de inidoneidade
XXIV- Demonstrar não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.	<b>37.</b> Declaração de inidoneidade
XXV- Frustrar ou <i>fraudar</i> , mediante ajuste, combinação ou qualquer outro expediente, o caráter competitivo de procedimento licitatório público.	<b>38.</b> Multa de até 20% do faturamento bruto do último exercício anterior ao da instauração do processo administrativo. <b>39.</b> Publicação extraordinária da decisão condenatória.
XXVI- Impedir, perturbar ou <i>fraudar</i> a realização de qualquer ato de procedimento licitatório público.	<b>40.</b> Multa de até 20% do faturamento bruto do último exercício anterior ao da instauração do processo administrativo. <b>41.</b> 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;	<b>42.</b> Multa de até 20% do faturamento bruto do último exercício anterior ao da instauração do processo administrativo. <b>43.</b> Publicação extraordinária da decisão condenatória.
XXVIII- Manipular ou <i>fraudar</i> o equilíbrio econômico-financeiro dos contratos celebrados com a administração pública	<b>44.</b> Multa de até 20% do faturamento bruto do último exercício anterior ao da instauração do processo administrativo. <b>45.</b> 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 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:

\_\_\_\_ / \_\_\_\_ / \_\_\_\_.

**Pela UFPA:**

**Prof. xxxxxxxxxxxxxx**

Reitor da UFPA

**CPF: xxxxxxxx**

\_\_\_\_ / \_\_\_\_ / \_\_\_\_.

**Pela EMPRESA FORNECEDORA:**

**XXXXXXXXXXXXXXXX**

Representante legal da Empresa

**CPF:**

**TESTEMUNHAS:**

\_\_\_\_\_  
1º CPF Nº

\_\_\_\_\_  
2º CPF Nº