Errata Nº 20/2020 - PJPI/TJPI/PRESIDENCIA/SECGER/SENA

ERRATA AO Termo de Referência Nº 24/2020 **- (1557859)**

SEI Nº 19.0.000061546-6

A SUPERINTENDÊNCIA DE ENGENHARIA E ARQUITETURA DO TJPI, , considerando a impossibilidade de cadastramento no sistema COMPRASNET de um grupo com apenas 01 item, conforme prevê o TR e Edital, conforme informado pela SLC no despacho (1579395), RESOLVE promover alterações no Termo de Referencia nº24/2020 conforme consta abaixo:

Onde se lê:

1.1. Legislação Federal/Nacional: Lei nº 10.520/2002, Decretos nº 3.555/2000, **nº 5.450/2005**, nº 7.892/2013 e suas alterações; Lei Complementar nº 123/2006 e subsidiariamente, Lei nº 8.666/93 e Lei nº 8.078/1990 e outras normas aplicáveis ao objeto deste certame.

Leia-se:

1.1. Legislação Federal/Nacional: Lei nº 10.520/2002, Decretos nº 3.555/2000, **nº 10.024/2019**, nº 7.892/2013 e suas alterações; Lei Complementar nº 123/2006 e subsidiariamente, Lei nº 8.666/93 e Lei nº 8.078/1990 e outras normas aplicáveis ao objeto deste certame.

Onde se lê:

2.3.1. Lista de itens e GRUPOS:

ITEM	OBJETO	UNID	QUANTIDADE
GRUPO 01 - Armários de madeira			
01	Armário baixo fechado.	unidade	500
02	Armário alto semiaberto.	unidade	600
03	Armário suspenso articulado.	unidade	100
GRUPO 02 Armários de madeira tipo colmeia			
04	Armário alto tipo colmeia meio aberto e meio fechado.	unidade	250
05	Armário alto tipo colmeia aberto.	unidade	700
GRUPO 03 - Armários de madeira e vidro			
06	Armário baixo fechado, porta de vidro.	unidade	100
07	Armário alto fechado, porta de vidro.	unidade	100

GRUPO 04 - Armários de aço roupeiro			
08	Armário de aço, 01 (uma) coluna, 01 (uma) porta por coluna, tipo roupeiro.	unidade	20
09	Armário de aço 03 (três) colunas, 01 (uma) porta por coluna, tipo roupeiro.		10
10	Armário de aço 01 (uma) coluna, 04 (quatro) portas por coluna, tipo roupeiro.	unidade	30
11	Armário de aço 03 (três) colunas, 04 (quatro) portas por coluna, tipo roupeiro.	unidade	20
GRUPO 05 - Armários de aço limpeza			
12	Armário de aço para produtos de limpeza, com 01 (uma) porta.	unidade	50
GRUPO 06 - Armários de aço escritório			
13	Armário de aço fechado 02 (duas) portas para escritório.	unidade	100
14	Estante de aço aberta para escritório.	unidade	200
GRUPO 07 - Mesas executivas			
15	Mesa executiva em "L" 2000x800/740 MM (LxP/H) com auxiliar de 1400x600/740mm (LxP/H)	unidade	50
16	Mesa executiva em "L" 2400x1000/740 MM (LxP/H) com auxiliar de 1400x600/740mm (LxP/H)	unidade	10
GRUPO 08 - Mesas e estações de trabalho			
17	Mesa retangular 1000x600/740 MM (LxP/H).	unidade	100
18	Mesa retangular 1200x600/740 MM (LxP/H).	unidade	1000
19	Mesa retangular 1400x600/740 MM (LxP/H).	unidade	400
20	Mesa retangular 1800x800/740 MM (LxP/H).	unidade	150
21	Conexão circular ou tipo got aØ1200x800/740 MM (DxP/H).	unidade	80
22	Estação de trabalho para 2 (dois) lugares com divisor frontal 1400x1400/740 MM (LxP/H).	unidade	350
23	Estação de trabalho para 4 (quatro) lugares com divisor frontal e lateral 2800x1400/740 MM (LxP/H).	unidade	250
24	Mesa de reunião quadrada 01 (um) módulo 1200x1200/740 MM(LxP/H).	unidade	350

25	Mesa de reunião redonda Ø1200/740 MM (D/H).	unidade	80
GRUPO 09 - Gaveteiros			
26	Gaveteiro volante, com 03 (três) gavetas.	unidade	800
27	Gaveteiro volante, com 04 (quatro) gavetas.	unidade	400
GRUPO 10 - Mesas bancadas			
28	Bancada curva com 11 lugares	unidade	2
29	Bancada retangular 1600X600/740 MM (LXP/H)	unidade	50
30	Bancada retangular 2000X600/740 MM (LXP/H)	unidade	30
GRUPO 11 - Mesas restaurante e lanchonete			
31	Mesa quadrada 700x700/740 MM (LxP/H).	unidade	150
GRUPO 12 - Mesas lateral e de centro			
32	Mesa lateral redonda Ø400/600 MM (D/H).	unidade	100
33	Mesa de centro redonda Ø800/400 MM (D/H).	unidade	50
GRUPO 13 - Cadeiras encosto e assento telado			
34	Cadeira giratória de grande porte, encosto e assento telado, espaldar alto, com braços e apoio de cabeça.	unidade	150
GRUPO 14 - Cadeiras encosto telado			
35	Cadeira giratória presidente, encosto telado, espaldar alto, com braços e apoio de cabeça.	unidade	300
36	Cadeira giratória diretor, encosto telado, espaldar alto, com braços.	unidade	2500
37	Cadeira fixa interlocutor, encosto telado, espaldar médio, com braços.	unidade	1000
GRUPO 15 - Cadeiras encosto telado tipo caixa			
38	Cadeira fixa, giratória, tipo caixa, encosto telado, espaldar médio, com braços.	unidade	20
GRUPO 16 - Cadeiras encosto estofado			
39	Cadeira giratória presidente, encosto estofado, espaldar alto, com braços e apoio de cabeça.	unidade	150

40	Cadeira fixa interlocutor, encosto estofado, espaldar médio, com braços.	unidade	1000
GRUPO 17 - Cadeiras com prancheta			
41	Cadeira fixa com prancheta escamoteável, encosto estofado, espaldar médio, com braços.	unidade	300
GRUPO 18 - Cadeiras restaurante e lanchonete			
42	Cadeira em concha única em polipropileno, com assento estofado, sem braços	unidade	400
GRUPO 19 - Sofás			
43	Sofá de 01 (um) lugar.	unidade	50
44	Sofá de 02 (dois) lugares.	unidade	100
45	Sofá de 03 (três) lugares.	unidade	30
GRUPO 20 - Longarina de aço, tipo aeroporto			
46	Longarina 02 (dois) lugares, sem braço.	unidade	200
47	Longarina 03 (três) lugares, sem braço.	unidade	250

Leia-se:

2.3.1. Lista de itens e GRUPOS:

ITEM	OBJETO	UNID	QUANTIDADE
GRUPO 01 - Armários de madeira			
01	Armário baixo fechado.	unidade	500
02	Armário alto semiaberto.	unidade	600
03	Armário suspenso articulado.	unidade	100
GRUPO 02 Armários de madeira tipo colmeia			
04	Armário alto tipo colmeia meio aberto e meio fechado.	unidade	250
05	Armário alto tipo colmeia aberto.	unidade	700
GRUPO 03 - Armários de madeira e vidro			

06	Armário baixo fechado, porta de vidro.	unidade	100
07	Armário alto fechado, porta de vidro.	unidade	100
GRUPO 04 - Armários de aço roupeiro			
08	Armário de aço, 01 (uma) coluna, 01 (uma) porta por coluna, tipo roupeiro.	unidade	20
09	Armário de aço 03 (três) colunas, 01 (uma) porta por coluna, tipo roupeiro.		10
10	Armário de aço 01 (uma) coluna, 04 (quatro) portas por coluna, tipo roupeiro.	unidade	30
11	Armário de aço 03 (três) colunas, 04 (quatro) portas por coluna, tipo roupeiro.	unidade	20
ITEM 12			
12	Armário de aço para produtos de limpeza, com 01 (uma) porta.	unidade	50
GRUPO 05 - Armários de aço escritório			
13	Armário de aço fechado 02 (duas) portas para escritório.	unidade	100
14	Estante de aço aberta para escritório.	unidade	200
GRUPO 06 - Mesas executivas			
15	Mesa executiva em "L" 2000x800/740 MM (LxP/H) com auxiliar de 1400x600/740mm (LxP/H)	unidade	50
16	Mesa executiva em "L" 2400x1000/740 MM (LxP/H) com auxiliar de 1400x600/740mm (LxP/H)	unidade	10
GRUPO 07 - Mesas e estações de trabalho			
17	Mesa retangular 1000x600/740 MM (LxP/H).	unidade	100
18	Mesa retangular 1200x600/740 MM (LxP/H).	unidade	1000
19	Mesa retangular 1400x600/740 MM (LxP/H).	unidade	400
20	Mesa retangular 1800x800/740 MM (LxP/H).	unidade	150
21	Conexão circular ou tipo got aØ1200x800/740 MM (DxP/H).	unidade	80
22	Estação de trabalho para 2 (dois) lugares com divisor frontal 1400x1400/740 MM (LxP/H).	unidade	350
23	Estação de trabalho para 4 (quatro) lugares com divisor frontal e lateral 2800x1400/740 MM (LxP/H).	unidade	250

24	Mesa de reunião quadrada 01 (um) módulo 1200x1200/740 MM(LxP/H).	unidade	350
25	Mesa de reunião redonda Ø1200/740 MM (D/H).	unidade	80
GRUPO 08 - Gaveteiros			
26	Gaveteiro volante, com 03 (três) gavetas.	unidade	800
27	Gaveteiro volante, com 04 (quatro) gavetas.	unidade	400
GRUPO 09 - Mesas bancadas			
28	Bancada curva com 11 lugares	unidade	2
29	Bancada retangular 1600X600/740 MM (LXP/H)	unidade	50
30	Bancada retangular 2000X600/740 MM (LXP/H)	unidade	30
ITEM 31			
31	Mesa quadrada 700x700/740 MM (LxP/H).	unidade	150
GRUPO 10 - Mesas lateral e de centro			
32	Mesa lateral redonda Ø400/600 MM (D/H).	unidade	100
33	Mesa de centro redonda Ø800/400 MM (D/H).	unidade	50
ITEM 34			
34	Cadeira giratória de grande porte, encosto e assento telado, espaldar alto, com braços e apoio de cabeça.	unidade	150
GRUPO 11 - Cadeiras encosto telado			
35	Cadeira giratória presidente, encosto telado, espaldar alto, com braços e apoio de cabeça.	unidade	300
36	Cadeira giratória diretor, encosto telado, espaldar alto, com braços.	unidade	2500
37	Cadeira fixa interlocutor, encosto telado, espaldar médio, com braços.	unidade	1000
ITEM 38			
38	Cadeira fixa, giratória, tipo caixa, encosto telado, espaldar médio, com braços.	unidade	20
GRUPO 12 - Cadeiras encosto estofado			

39	Cadeira giratória presidente, encosto estofado, espaldar alto, com braços e apoio de cabeça.	unidade	150
40	Cadeira fixa interlocutor, encosto estofado, espaldar médio, com braços.	unidade	1000
ITEM 41			
41	Cadeira fixa com prancheta escamoteável, encosto estofado, espaldar médio, com braços.	unidade	300
ITEM 42			
42	Cadeira em concha única em polipropileno, com assento estofado, sem braços	unidade	400
GRUPO 13 - Sofás			
43	Sofá de 01 (um) lugar.	unidade	50
44	Sofá de 02 (dois) lugares.	unidade	100
45	Sofá de 03 (três) lugares.	unidade	30
GRUPO 14 - Longarina de aço, tipo aeroporto			
46	Longarina 02 (dois) lugares, sem braço.	unidade	200
47	Longarina 03 (três) lugares, sem braço.	unidade	250

Onde se lê:

ANEXO I

Especificações e quantidades do objeto e as divisões dos grupos

GRUPO 01 - ARMÁRIOS DE MADEIRA			
Item	Descrição	Unid	Qtde
01	ARMÁRIO BAIXO FECHADO MEDINDO APROX. 700x490/740 MM (LxP/H) CATMAT: 116700 CORPO: Deverá ser composta por laterais, fundo e base, fornecidos em MDF ou MDP 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 ou polipropileno 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 regulável com as mesmas características da estrutura. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo Hot Melt. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do	UNID	500

	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. TAMPO - Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em MDF ou MDP 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 ou polipropileno com no mínimo 3 mm de espessura, na mesma cor do laminado. PORTA - Deverá ser fornecida em MDF ou MDP 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 ou polipropileno 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) ou em alumínio polido. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.		
02	ARMÁRIO ALTO SEMIABERTO MEDINDO APROX. 800X490/1600 MM (LXP/H) CATMAT: 458707 CORPO - Deverá ser composta por laterais, fundo e base, fornecidos em MDF ou MDP 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 ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo Hot Melt. 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 1200 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. TAMPO - Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em MDF ou MDP 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado. PORTA - Deverá ser fornecida em MDF ou MDP 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 ou polipropileno 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) ou em alumínio polido. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	600

03	ARMÁRIO SUSPENSO ARTICULADO MEDINDO APROX. 800X350/400 MM (LXP/H) CATMAT: 257364 ARMÁRIO suspenso com uma porta articulada, sem prateleira interna, conforme as normas da ABNT. O armário se destina a abrigar processos ou material de expediente e outros. CORPO confeccionada em madeira prensada de MDP ou MDF de no mínimo 15mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de alta ou baixa pressão, na cor branca. Faces laterais dos tampos com fita de borda reta produzida em PVC ou polipropileno com espessura de 2 a 3mm e raio de 2 a 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo. PORTA escamoteável, pivotante na horizontal, confeccionada em mesmo material do corpo, de no mínimo 15mm de espessura, na cor branca. Com abertura e fachamento fácil através de sistema com pistão a gás. Puxadores metálicos, conforme modelo do fabricante, igual aos puxadores dos demais armários do Grupo 01. SISTEMA DE FIXAÇÃO segura para paredes ou painéis. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	100

GRUPO 02 - ARMÁRIOS DE MADEIRA TIPO COLMEIA			
Item	Descrição	Unid	Qtde
04	ARMÁRIO ALTO TIPO COLMEIA MEIO ABERTO E MEIO FECHADO MEDINDO APROX. 1200X490/2100 MM (LXP/H) CATMAT: 296581 ARMÁRIO escaninho meio aberto, com porta na parte inferior e com 18 nichos. ESTRUTURA deverá ser composta por lateral, fundo, base, tampo, prateleiras fixas e montantes internos verticais, MDF ou MDP de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de alta ou baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do laminado. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por sistema “miniflix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. PORTA - Deverá ser fornecida em MDF ou MDP 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 ou polipropileno 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) ou em alumínio polido. BASE deverá receber 4 niveladores de altura com base em polipropileno. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa,	UNIDADE	250

	garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.		
05	ARMÁRIO ALTO TIPO COLMEIA ABERTO MEDINDO APROX. 1200X490/2100 MM (LXP/H) CATMAT: 296581 ARMÁRIO escaninho aberto, com 18 nichos. ESTRUTURA deverá ser composta por lateral, fundo, base, tampo, prateleiras fixas e montantes internos verticais, MDF ou MDP de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de alta ou baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do laminado. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por sistema "miniflix" e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. BASE deverá receber 4 niveladores de altura com base em polipropileno. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	700

GRUPO 03 - ARMÁRIOS DE MADEIRA E VIDRO			
Item	Descrição	Unid	Qtde
06	ARMÁRIO BAIXO FECHADO, PORTA DE VIDRO MEDINDO APROX. 700x490/740 MM (LxP/H) CATMAT: 116700 CORPO: Deverá ser composta por laterais, fundo e base, fornecidos em MDF ou MDP de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em lâmina de madeira natural. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser realizada por sistema "minifix" e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. PORTA - Portas confeccionadas em vidro de 5 mm encaixilhado por quadro em alumínio composto por perfis extrudados com acabamento pintado na cor alumínio. Puxadores em formato reto, com 130 mm de comprimento, em alumínio com acabamento pintado cor a definir. Deverá possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, com ou sem fechadura . Puxadores deverão possuir formato de alça côncavo com 130 mm de comprimento, produzidos em zamak (liga metálica) com acabamento (cromo acetinado) ou em alumínio polido. TAMPO - Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em MDF ou MDP de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em lâmina de madeira natural. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do lâmina de madeira, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt.	UNID	100

	ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Lâmina de madeira com cores de acabamentos a definir.		
07	ARMÁRIO ALTO FECHADO, PORTA DE VIDRO MEDINDO APROX. 800X490/1600 MM (LXP/H) CATMAT: 329607 CORPO: Deverá ser composta por laterais, fundo e base, fornecidos em MDF ou MDP de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em lâmina de madeira natural. Deverá possuir 2 prateleiras móveis e mais 1 prateleira fixa estrutural posicionada a aproximadamente 1200 mm do piso, ambos com as mesmas características da estrutura. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser realizada por sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças PORTA - Portas confeccionadas em vidro de 5 mm encaixilhado por quadro em alumínio composto por perfis extrudados com acabamento pintado na cor alumínio. Puxadores em formato reto, com 130 mm de comprimento, em alumínio com acabamento pintado cor a definir. Deverá possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, com ou sem fechadura. Puxadores deverão possuir formato de alça côncavo com 130 mm de comprimento, produzidos em zamak (liga metálica) com acabamento (cromo acetinado) ou em alumínio polido. TAMPO - Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em MDF OU MDP de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, em lâmina de madeira natural. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do lâmina de madeira, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Lâmina de madeira com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	100

GRUPO 04 - ARMÁRIOS DE AÇO ROUPEIRO			
Item	Descrição	Unid	Qtde
08	ARMÁRIO DE AÇO, 01 (UMA) COLUNA, 01 (UMA) PORTA POR COLUNA, TIPO ROUPEIRO MEDINDO APROX. 300X450/1900 MM (LXP/H) CATMAT: 463054 ARMÁRIO de aço tipo roupeiro. COMPARTIMENTOS: Contendo duas prateleiras, uma à 590mm do teto, e outra à 170mm da parte base, aproximadamente. O vão central com 950mm, deve prever um cabideiro com dois ganchos nas laterais fixados por rebites abaixo da prateleira divisória do compartimento superior. As prateleiras devem ter dobras fechadas MATERIAL: Fabricado em chapa de aço zincada (galvanizada) lisa conforme norma NBR 7008 – laterais, fundo, bandejas, portas e prateleiras divisórias em chapa de no mínimo 0,50 mm de espessura e base estrutural e moldura (quadro frontal), em chapa de no mínimo 1,25 mm de espessura.	UNIDADE	20

	ESTRUTURA: Transpasse em “U”, fixadas por rebites “pop” alumínio. Estrutura com transpasse em ”U”, onde as chapas laterais devidamente encaixadas ao transpasse em “U“ com acabamento interno em ângulo de 90º aumentando à resistência do armário a torção. Prateleiras divisórias com dobra fechada na parte frontal aumentando a resistência ao peso. VENTILAÇÃO: Estampagem vazada na parte superior do quadro frontal. Ventilação vertical nas portas com furos redondos entre 5 mm e 6 mm estampado “TJPI ” compatível ao tamanho da porta. PORTAS: Devem ter reforço na parte interna. Dobra fechada em todos os lados, de forma que não fiquem arestas cortantes e no canto de união das chapas deve ser fechado. FECHADURAS: Embutidas na estrutura da porta com dispositivo tambor de giro 90º. Escudo confeccionado em poliestireno em volta ao tambor da fechadura. Dispositivo de travamento triplo em 3 pontos (superior, central e inferior), com varão maciço de no mínimo 6mm (1/4”) de diâmetro em aço 1020 galvanizado e na parte central lingueta reforçada com 3mm de espessura. DOBRADIÇAS: Internas à estrutura do armário, mínimo 3 dobradiças em cada porta, com no mínimo 5 conexões. Os pinos das dobradiças não poderão ser acessados quando o armário estiver fechado; CONJUNTO DE PÉ ELEVADO: Composto por quatro pés com altura de 150mm em chapa de aço inox de no mínimo 1,5 mm de espessura, tubo de aço inox de no mínimo 1”. Ponteiras redondas confeccionadas em polipropileno preto. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. O armário deve possuir batentes em borracha para um fechamento leve e silencioso e todo ele deve ser isento de cantos vivos. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.		
09	ARMÁRIO DE AÇO 03 (TRÊS) COLUNAS, 01 (UMA) PORTA POR COLUNA, TIPO ROUPEIRO MEDINDO APROX. 900X450/1900 MM (LXP/H) CATMAT: 463054 ARMÁRIO de aço tipo roupeiro. COMPARTIMENTOS: Contendo duas prateleiras, uma à 590mm do teto, e outra à 170mm da parte base, aproximadamente. O vão central com 950mm, deve prever um cabideiro com dois ganchos nas laterais fixados por rebites abaixo da prateleira divisória do compartimento superior. MATERIAL: Fabricado em chapa de aço zincada (galvanizada) lisa conforme norma NBR 7008 – laterais, fundo, bandejas, portas e prateleiras divisórias em chapa de no mínimo 0,50 mm de espessura e base estrutural e moldura (quadro frontal), em chapa de no mínimo 1,25 mm de espessura. ESTRUTURA: Transpasse em “U”, fixadas por rebites “pop” alumínio. Estrutura com transpasse em ”U”, onde as chapas laterais devidamente encaixadas ao transpasse em “U“ com acabamento interno em ângulo de 90º aumentando à resistência do armário a torção. Prateleiras divisórias com dobra fechada na parte frontal aumentando a resistência ao peso. VENTILAÇÃO: Estampagem vazada na parte superior do quadro frontal. Ventilação vertical nas portas com furos redondos entre 5 mm e 6 mm estampado “TJPI ” compatível ao tamanho da porta. PORTAS: Devem ter reforço na parte interna. Dobra fechada em todos os lados, de forma que não fiquem arestas cortantes e no canto de união das chapas deve ser fechado. FECHADURAS: Embutidas na estrutura da porta com dispositivo tambor de giro 90º. Escudo confeccionado em poliestireno em volta ao tambor da fechadura. Dispositivo de travamento triplo em 3 pontos (superior, central e inferior), com varão maciço de no mínimo 6mm (1/4”) de diâmetro em aço 1020 galvanizado e na parte central lingueta reforçada com 3mm de espessura.	UNIDADE	10

	DOBRADIÇAS: Internas à estrutura do armário, mínimo 3 dobradiças em cada porta, com no mínimo 5 conexões. Os pinos das dobradiças não poderão ser acessados quando o armário estiver fechado; CONJUNTO DE PÉ ELEVADO: Composto por quatro pés com altura de 150mm em chapa de aço inox de no mínimo 1,5 mm de espessura, tubo de aço inox de no mínimo 1”. Ponteiras redondas confeccionadas em polipropileno preto. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. O armário deve possuir batentes em borracha para um fechamento leve e silencioso e todo ele deve ser isento de cantos vivos. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.		
10	ARMÁRIO DE AÇO 01 (UMA) COLUNA, 04 (QUATRO) PORTAS POR COLUNA, TIPO ROUPEIRO MEDINDO APROX. 350X450/1900 MM (LXP/H) CATMAT: 463054 ARMÁRIO de aço tipo roupeiro. COMPARTIMENTOS com aproximadamente 340x440x400 mm (LXP/H) acompanhando a variação do armário sem que fiquem frestas desconformes entre as portas e a estrutura. MATERIAL: Fabricado em chapa de aço zincada (galvanizada) lisa conforme norma NBR 7008 – laterais, fundo, bandejas, portas e prateleiras divisórias em chapa de no mínimo 0,50 mm de espessura e base estrutural e moldura (quadro frontal), em chapa de no mínimo 1,25 mm de espessura. ESTRUTURA: Transpasse em “U”, fixadas por rebites “pop” alumínio. Estrutura com transpasse em ”U”, onde as chapas laterais devidamente encaixadas ao transpasse em “U“ com acabamento interno em ângulo de 90º aumentando à resistência do armário a torção. Prateleiras divisórias com dobra fechada na parte frontal aumentando a resistência ao peso. VENTILAÇÃO: Estampagem vazada na parte superior do quadro frontal. Ventilação vertical nas portas com furos redondos entre 5 mm e 6 mm estampado “TJPI” compatível ao tamanho da porta. PORTAS: Devem ter reforço na parte interna. Dobra fechada em todos os lados, de forma que não fiquem arestas cortantes e no canto de união das chapas deve ser fechado. FECHADURAS: Embutidas na estrutura da porta com dispositivo tambor de giro 90º. Escudo confeccionado em poliestireno em volta ao tambor da fechadura. Tranca com lingueta reforçada com 3mm de espessura. DOBRADIÇAS: Internas à estrutura do armário, mínimo 3 dobradiças em cada porta, com no mínimo 5 conexões. Os pinos das dobradiças não poderão ser acessados quando o armário estiver fechado; CONJUNTO DE PÉ ELEVADO: Composto por quatro pés com altura de 150mm em chapa de aço inox de no mínimo 1,5 mm de espessura, tubo de aço inox de no mínimo 1”. Ponteiras redondas confeccionadas em polipropileno preto. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. O armário deve possuir batentes em borracha para um fechamento leve e silencioso e todo ele deve ser isento de cantos vivos. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	30

11	ARMÁRIO DE AÇO 03 (TRÊS) COLUNAS, 04 (QUATRO) PORTAS POR COLUNA, TIPO ROUPEIRO MEDINDO APROX. 1000X450/1900 MM (LXP/H) CATMAT: 463054 ARMÁRIO de aço tipo roupeiro. COMPARTIMENTOS com aproximadamente 340x440x400 mm (LXP/H) acompanhando a variação do armário sem que fiquem frestas desconformes entre as portas e a estrutura. MATERIAL: Fabricado em chapa de aço zincada (galvanizada) lisa conforme norma NBR 7008 – laterais, fundo, bandejas, portas e prateleiras divisórias em chapa de no mínimo 0,50 mm de espessura e base estrutural e moldura (quadro frontal), em chapa de no mínimo 1,25 mm de espessura. ESTRUTURA: Transpasse em "U", fixadas por rebites "pop" alumínio. Estrutura com transpasse em "U", onde as chapas laterais devidamente encaixadas ao transpasse em "U" com acabamento interno em ângulo de 90º aumentando à resistência do armário a torção. Prateleiras divisórias com dobra fechada na parte frontal aumentando a resistência ao peso. VENTILAÇÃO: Estampagem vazada na parte superior do quadro frontal. Ventilação vertical nas portas com furos redondos entre 5 mm e 6 mm estampado "TJPI" compatível ao tamanho da porta. PORTAS: Devem ter reforço na parte interna. Dobra fechada em todos os lados, de forma que não fiquem arestas cortantes e no canto de união das chapas deve ser fechado. FECHADURAS: Embutidas na estrutura da porta com dispositivo tambor de giro 90º. Escudo confeccionado em poliestireno em volta ao tambor da fechadura. Tranca com lingueta reforçada com 3mm de espessura. DOBRADIÇAS: Internas à estrutura do armário, mínimo 3 dobradiças em cada porta, com no mínimo 5 conexões. Os pinos das dobradiças não poderão ser acessados quando o armário estiver fechado; CONJUNTO DE PÉ ELEVADO: Composto por quatro pés com altura de 150mm em chapa de aço inox de no mínimo 1,5 mm de espessura, tubo de aço inox de no mínimo 1". Ponteiras redondas confeccionadas em polipropileno preto. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. O armário deve possuir batentes em borracha para um fechamento leve e silencioso e todo ele deve ser isento de cantos vivos. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	20

GRUPO 05 - ARMÁRIOS DE AÇO LIMPEZA			
Item	Descrição	Unid	Qtde
12	ARMÁRIO DE AÇO PARA PRODUTOS DE LIMPEZA, COM 01 (UMA) PORTA, MEDINDO APROX. 500X450/1800 MM (LXP/H) CATMAT: 463054 ARMÁRIO com divisão vertical, sendo um lado para cabideiro de vassouras e outro lado com 3 divisões. MATERIAL: Fabricado em chapa de aço zincada (galvanizada) lisa conforme norma NBR 7008 – laterais, fundo, bandejas, portas e prateleiras divisórias em chapa de no mínimo 0,50 mm de	UNIDADE	50

	espessura e base estrutural e moldura (quadro frontal), em chapa de no mínimo 1,25 mm de espessura. ESTRUTURA: Transpasse em “U”, fixadas por rebites “pop” alumínio. Estrutura com transpasse em ”U”, onde as chapas laterais devidamente encaixadas ao transpasse em “U“ com acabamento interno em ângulo de 90º aumentando à resistência do armário a torção. Quatro (04) prateleiras divisórias com dobra fechada na parte frontal aumentando a resistência ao peso, sendo 25kg por plano. VENTILAÇÃO: Estampagem vazada na parte superior do quadro frontal. Ventilação vertical nas portas com furos redondos entre 5 mm e 6 mm estampado “TJPI ” compatível ao tamanho da porta. PORTAS: Devem ter reforço na parte interna. Dobra fechada em todos os lados, de forma que não fiquem arestas cortantes e no canto de união das chapas deve ser fechado. FECHADURAS: Embutidas na estrutura da porta com dispositivo tambor de giro 90º. Escudo confeccionado em poliestireno em volta ao tambor da fechadura. Dispositivo de travamento triplo em 3 pontos (superior, central e inferior), com varão maciço de no mínimo 6mm (1/4”) de diâmetro em aço 1020 galvanizado e na parte central lingueta reforçada com 3mm de espessura. DOBRADIÇAS: Internas à estrutura do armário, mínimo 3 dobradiças em cada porta, com no mínimo 5 conexões. Os pinos das dobradiças não poderão ser acessados quando o armário estiver fechado; CONJUNTO DE PÉ ELEVADO: Composto por quatro pés com altura de 150mm em chapa de aço inox de no mínimo 1,5 mm de espessura, tubo de aço inox de no mínimo 1”. Ponteiras redondas confeccionadas em polipropileno preto. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. O armário deve possuir batentes em borracha para um fechamento leve e silencioso e todo ele deve ser isento de cantos vivos. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.		

GRUPO 06 - ARMÁRIOS DE AÇO ESCRITÓRIO			
Item	Descrição	Unid	Qtde
13	ARMÁRIO DE AÇO FECHADO 02 (DUAS) PORTAS, PARA ESCRITÓRIO MEDINDO APROX. 900X450/1800 MM (LXP/H) CATMAT: 463054 ARMÁRIO com quatro prateleiras reguláveis. MATERIAL: Fabricado em chapa de aço zincada (galvanizada) lisa conforme norma NBR 7008 – laterais, fundo, bandejas, portas e prateleiras divisórias em chapa de no mínimo 0,50 mm de espessura e base estrutural e moldura (quadro frontal), em chapa de no mínimo 1,25 mm de espessura. ESTRUTURA: Transpasse em “U”, fixadas por rebites “pop” alumínio. Estrutura com transpasse em ”U”, onde as chapas laterais devidamente encaixadas ao transpasse em “U“ com acabamento interno em ângulo de 90º aumentando à resistência do armário a torção. Quatro (04) prateleiras divisórias com dobra fechada na parte frontal aumentando a resistência ao peso, sendo 25kg por plano.	UNIDADE	100

	VENTILAÇÃO: Estampagem vazada na parte superior do quadro frontal. Ventilação vertical nas portas com furos redondos entre 5 mm e 6 mm estampado “TJPI” compatível ao tamanho da porta. PORTAS: Devem ter reforço na parte interna. Dobra fechada em todos os lados, de forma que não fiquem arestas cortantes e no canto de união das chapas deve ser fechado. FECHADURAS: Embutidas na estrutura da porta com dispositivo tambor de giro 90º. Escudo confeccionado em poliestireno em volta ao tambor da fechadura. Dispositivo de travamento triplo em 3 pontos (superior, central e inferior), com varão maciço de no mínimo 6mm (1/4”) de diâmetro em aço 1020 galvanizado e na parte central lingueta reforçada com 3mm de espessura. DOBRADIÇAS: Internas à estrutura do armário, mínimo 3 dobradiças em cada porta, com no mínimo 5 conexões. Os pinos das dobradiças não poderão ser acessados quando o armário estiver fechado; CONJUNTO DE PÉ ELEVADO: Composto por quatro pés com altura de 150mm em chapa de aço inox de no mínimo 1,5 mm de espessura, tubo de aço inox de no mínimo 1”. Ponteiras redondas confeccionadas em polipropileno preto. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. O armário deve possuir batentes em borracha para um fechamento leve e silencioso e todo ele deve ser isento de cantos vivos. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.		
14	ESTANTE DE AÇO ABERTA PARA ESCRITÓRIO MEDINDO APROX. 900X450/2000 MM (LXP/H) CATMAT: 150508 ESTANTE de aço com 6 Prateleiras (Cinco vãos) MATERIAL: Fabricado em chapa de aço zincada (galvanizada) lisa conforme norma NBR 7008, prateleiras em chapa de no mínimo 0,5 mm de espessura e colunas em chapa de no mínimo 1,25 mm. PRATELEIRAS: Com dobras em todas as laterais para não ter o efeito faca, reforço em “U” na parte inferior aumentando a resistência ao peso, para capacidade de 60 kg distribuídos por prateleira. SAPATAS NIVELADORAS: Pés deslizadores usados para apoiar e nivelar os armários em eventuais desníveis de piso confeccionados em polipropileno preto e possui um parafuso com rosca. SISTEMA DE MONTAGEM: A primeira prateleira (base) e a última (teto), fixadas com sistema de parafusos allen e rebites com rosca fixados nas prateleira, as demais prateleiras com sistema de encaixe por cremalheira, sendo a possível a regulagem de altura a cada 50mm. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. O armário deve possuir batentes em borracha para um fechamento leve e silencioso e todo ele deve ser isento de cantos vivos. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	200

GRUPO 07 - MESAS EXECUTIVAS

Item	Descrição	Unid	Qtde
15	MESA EXECUTIVA EM "L" 2000X800/740MM (LXP/H) COM AUXILIAR DE 1400X600/740MM (LXP/H) CATMAT: 229569 Mesa em “L”, do tipo pé painel, com painel frontal, acesso para tomadas, canaleta para subida de fiação, e uma mesa auxiliar com painel lateral. TAMPO em MDP ou MDF de no mínimo 25 mm de espessura, face superior e inferior revestida em lâmina de madeira natural cor a definir. Faces laterais com borda reta em lâmina de madeira natural 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 e de ergonomia. Tampo fixado na estrutura através de buchas de aço de espera embutidas na face inferior do tampo. CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante em alumínio, posicionada na mesa principal, com abertura para ambos os lados, e escovas para proteção. 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 dobrada em forma de “U”, fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Canaleta vertical, para subida de cabos, em chapa de aço dobrada em forma de “C”, e fixada no painel fechamento dos pés. ESTRUTURA da mesa reta, composta por quadro estrutural, réguas de apoio do tampo e quatro colunas verticais. Quadro estrutural em tubo de aço com aproximadamente 25x50 mm, com espessura mínima de 1,5mm, 4 cantoneiras em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura, soldadas nos cantos de junção das travessas. Réguas de apoio do tampo em chapa de aço, com espessura mínima de 3,35 mm e 50 mm de largura. Colunas verticais em formato quadrado, medindo 40x40 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, com sapata fixa em aço. ESTRUTURA DA MESA AUXILIAR, composta por quadro estrutural, réguas de apoio do tampo, duas colunas verticais com as mesmas características da mesa principal. Mesa auxiliar com adaptador em tubo de aço de aproximadamente 25x25 mm com espessura de mínima de 1,5mm, soldado nas extremidades, perpendicularmente, com dois tubos de aço 50x30 mm, com chapas internas de aço com no mínimo 3 mm de espessura, através das quais o conjunto será fixado na estrutura da mesa principal. PAINÉIS, todos em MDP ou MDF com 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestida em lâmina de madeira natural cor a definir e com faces laterais com borda reta em lâmina de madeira natural com no mínimo 1 mm de espessura. Painéis de fechamento dos pés (interno e externo) fixados internamente entre si através de perfis em chapa de aço de com no mínimo 1,5 mm de espessura, fazendo o fechamento das colunas verticais (pés). Painel frontal, medindo aproximadamente 1800x350 mm (LxH), fixado no tampo através de duas mãos francesas em chapa aço. Painel lateral, medindo aproximadamente 1200x350 mm (LxH), fixado no tampo através de duas mãos francesas em chapa aço. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Lâmina de madeira com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	50
16	MESA EXECUTIVA EM "L" 2400X1000/740MM (LXP/H) COM AUXILIAR DE 1400X600/740MM (LXP/H) CATMAT: 229569 Mesa em “L”, do tipo pé painel, com painel frontal, acesso para tomadas, canaleta para subida de fiação, e uma mesa auxiliar com painel lateral. TAMPO em MDP ou MDF de no mínimo 25 mm de espessura, face superior e inferior revestida em lâmina de madeira natural cor a definir. Faces laterais com borda reta em lâmina de madeira	UNIDADE	10

	natural 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 e de ergonomia. Tampo fixado na estrutura através de buchas de aço de espera embutidas na face inferior do tampo. CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante em alumínio, posicionada na mesa principal, com abertura para ambos os lados, e escovas para proteção. 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 dobrada em forma de "U", fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Canaleta vertical, para subida de cabos, em chapa de aço dobrada em forma de "C", e fixada no painel fechamento dos pés. ESTRUTURA da mesa reta, composta por quadro estrutural, réguas de apoio do tampo e quatro colunas verticais. Quadro estrutural em tubo de aço com aproximadamente 25x50mm, com espessura mínima de 1,5mm, 4 cantoneiras em chapa de aço com no mínimo 3,35mm de espessura, soldadas nos cantos de junção das travessas. Réguas de apoio do tampo em chapa de aço, com espessura mínima de 3,35 mm e 50mm de largura. Colunas verticais em formato quadrado, medindo 40x40mm, com no mínimo 1,5mm de espessura, com sapata fixa em aço. ESTRUTURA DA MESA AUXILIAR, composta por quadro estrutural, réguas de apoio do tampo, duas colunas verticais com as mesmas características da mesa principal. Mesa auxiliar com adaptador em tubo de aço de aproximadamente 25x25mm com espessura de mínima de 1,5mm, soldado nas extremidades, perpendicularmente, com dois tubos de aço 50x30mm, com chapas internas de aço com no mínimo 3 mm de espessura, através das quais o conjunto será fixado na estrutura da mesa principal. PAINÉIS, todos em MDP ou MDF com 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestida em lâmina de madeira natural cor a definir e com faces laterais com borda reta em lâmina de madeira natural com no mínimo 1 mm de espessura. Painéis de fechamento dos pés (interno e externo) fixados internamente entre si através de perfis em chapa de aço de com no mínimo 1,5mm de espessura, fazendo o fechamento das colunas verticais (pés). Painel frontal, medindo aproximadamente 2000x350 mm (LxH), fixado no tampo através de duas mãos francesas em chapa aço. Painel lateral, medindo aproximadamente 1200x350 mm (LxH), fixado no tampo através de duas mãos francesas em chapa aço. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Lâmina de madeira com cores de acabamentos a definir.		

GRUPO 08 - MESAS E ESTAÇÕES DE TRABALHO			
Item	Descrição	Unid	Qtde
17	MESA RETANGULAR 1000X600X740 MM (LXPXH) CATMAT: 262820 TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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	UNIDADE	100

	dobrada em forma de “U”, fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado. ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical elíptica ou retangular, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil em PVC rígido ou em chapa de aço para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido ou em chapa de aço 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 de aproximadamente 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura. PAINEL FRONTAL - Deverá ser fornecido MDF ou MDP 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 ou polipropileno, na mesma cor do laminado, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Medindo entre 200 mm e 300 mm de altura. CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO - Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de “C”. Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.		
18	MESA RETANGULAR 1200X600X740 MM (LXPXH) CATMAT: 262820 TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de “U”, fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado. ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical elíptica ou retangular, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil em PVC rígido ou em chapa de aço para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido ou em chapa de aço 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 de aproximadamente 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura.	UNIDADE	1000

	PAINEL FRONTAL - Deverá ser fornecido MDF ou MDP 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 ou polipropileno, na mesma cor do laminado, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Medindo entre 200 mm e 300 mm de altura. CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO - Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de "C". Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.		
19	MESA RETANGULAR 1400X600X740 MM (LXPXH) CATMAT: 262820 TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de "U", fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado. ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical elíptica ou retangular, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil em PVC rígido ou em chapa de aço para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido ou em chapa de aço 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 de aproximadamente 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura. PAINEL FRONTAL - Deverá ser fornecido MDF ou MDP 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 ou polipropileno, na mesma cor do laminado, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Medindo entre 200 mm e 300 mm de altura. CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO - Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de "C". Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.	UNIDADE	400

	Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.		
20	MESA RETANGULAR 1800X800X740 MM (LXPXH) CATMAT: 262820 TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de "U", fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado. ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical elíptica ou retangular, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil em PVC rígido ou em chapa de aço para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido ou em chapa de aço 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 de aproximadamente 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura. PAINEL FRONTAL - Deverá ser fornecido MDF ou MDP 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 ou polipropileno, na mesma cor do laminado, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Medindo entre 200 mm e 300 mm de altura. CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO - Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de "C". Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	150
21	CONEXÃO CIRCULAR OU TIPO GOTA Ø1200X800/740MM (DXP/H) CATMAT: 416610 Conexão circular ou tipo gota, para mesa retangular de 1800X800X740 mm (LXPXH). TAMPO em formato circular ou tipo gota confeccionado em uma única peça fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, 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.	UNIDADE	80

	ENCAIXE - Deverá tal conexão encaixar corretamente na mesa retangular de 1800X800X740 mm (LXPXH). Pé cilíndrico tubular metálico com, no mínimo, 76 mm de diâmetro. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.		
22	ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 2 (DOIS) LUGARES COM DIVISOR FRONTAL 1400X1400/740MM (LXP/H). CATMAT: 123455 TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de “U”, fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado. ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes terminais, duas travessas horizontais e duas calhas horizontais. Cavalete Terminal deverá ser composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U”, em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura e medindo aproximadamente 50x50 mm. Nas extremidades inferiores deverá ser composta de sapatas quadradas em termoplástico e nivelador de altura base em polipropileno. Travessa Horizontal deverá ser fornecida em formato retangular em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura de aproximadamente 20x50 mm, fixada ao cavalete através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro da travessa com a função de engate e travamento das chapas de engate. Calha Horizontal deverá ser fornecida em formato de “U” em chapa de aço com no mínimo 0,75 mm de espessura. Deverá ser fixada no tampo através de 2 suportes em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura dobrada em forma de “U”. Nas extremidades finais da estação deverá possuir tampas em chapa de aço dobrada. Calha Vertical - Deverá ser composta por corpo e tampa removível, em chapa de aço, sendo o corpo dobrado em forma de “C”, com aproximadamente 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. DIVISOR deverá ser fornecido em MDP ou MDF 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 ou polipropileno com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado, coladas pelo processo Hot Melt. Face superior deverá receber perfil em alumínio extrudado para encaixe de acessórios. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	350

23	ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 4 (QUATRO) LUGARES COM DIVISOR FRONTAL E LATERAL 2800X1400/740MM (LXP/H). CATMAT: 123455 TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de "U", fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado. ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes terminais, duas travessas horizontais e duas calhas horizontais. Cavalete Terminal deverá ser composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de "U", em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura e medindo aproximadamente 50x50 mm. Nas extremidades inferiores deverá ser composta de sapatas quadradas em termoplástico e nivelador de altura base em polipropileno. Travessa Horizontal deverá ser fornecida em formato retangular em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura de aproximadamente 20x50 mm, fixada ao cavalete através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro da travessa com a função de engate e travamento das chapas de engate. Calha Horizontal deverá ser fornecida em formato de "U" em chapa de aço com no mínimo 0,75 mm de espessura. Deverá ser fixada no tampo através de 2 suportes em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura dobrada em forma de "U". Nas extremidades finais da estação deverá possuir tampas em chapa de aço dobrada. Calha Vertical - Deverá ser composta por corpo e tampa removível, em chapa de aço, sendo o corpo dobrado em forma de "C", com aproximadamente 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. DIVISOR deverá ser fornecido em MDP ou MDF 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 ou polipropileno com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado, coladas pelo processo Hot Melt. Face superior deverá receber perfil em alumínio extrudado para encaixe de acessórios. O divisor lateral deve ser fixado através de perfil em "L" em chapa de aço dobrado. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	250
24	MESA DE REUNIÃO QUADRADA 01 (UM) MÓDULO* 1200X1200/740MM (LXP/H). CATMAT: 108227 TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir	UNIDADE	350

	opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de "U", fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. ESTRUTURA - Dependente entre os módulos. Módulo externo composto por quatro pés verticais e duas travessas horizontais. Pés Verticais - Deverão ser fornecidos em tubo de aço de aproximadamente 70x40 mm. Deverá possuir um nivelador de altura com base em polipropileno. Travessas Horizontais deverão ser fornecidas em tubo de aço de aproximadamente 40x60 mm, posicionadas em forma de "V". Na face superior deverá ser soldada chapa de fixação do tampo, em chapa de aço. CALHA HORIZONTAL - Deverá ser fornecida em chapa de aço 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 a cabeamento entre todos os módulos. A calha deve ser fixada ao tampo através de um suporte com gancho rápido para facilitar manutenção e parafusos no tampo e também na própria calha, evitando a remoção quando não estiver em manutenção. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. *Especificação para 01 (um) módulo, mas deverão ser solicitados no mínimo 02 (dois) módulos por pedido para compor a mesa. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.		
25	MESA DE REUNIÃO REDONDA Ø1200/750 MM (D/H) CATMAT: 390507 TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. ESTRUTURA - 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. Na extremidade inferior deve ser soldada uma chapa de fixação da coluna à base, fabricada em chapa de aço de no mínimo 4 mm de espessura e diâmetro mínimo de Ø90 mm. Na extremidade superior deve ser soldada uma chapa de reforço da coluna, fabricada em chapa de aço de no mínimo 3 mm de espessura de diâmetro mínimo Ø90 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 de aproximadamente Ø700 mm, 4 PÉS estampados produzidos em chapa de aço com no mínimo 1,9mm de espessura soldados a coluna em forma de x. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	80

GRUPO 09 - GAVETEIROS			
Item	Descrição	Unid	Qtde
26	GAVETEIRO VOLANTE, COM 03 (TRÊS) GAVETAS MEDINDO APROX. 400X500X580 MM (LXPXH) CATMAT: 460841 CORPO - Deverá ser composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em MDF ou MDP 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 ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot Melt, 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, respeitando as normas da ABNT e base do rodízio em aço com no mínimo 1,5 mm de espessura. Para união dos componentes do corpo deve ser utilizado sistema (pino de aço com rosca e bucha plástica) e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios devem ser fixados nas extremidades da base do gaveteiro por 4 parafusos. GAVETA - Sendo 02 (duas) gavetas comuns e 01 (um) gavetão. Gavetas deverão ser fornecidas em MDF ou MDP de 15 mm de espessura, ou em aço, ou injetadas em termoplástico. 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 branca. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de ¾ do comprimento nominal. FECHADURA - Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° com capa plástica escamoteável, com travamento simultâneo de todas as gavetas. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Rodízio deverá ser em nylon para piso em carpete ou em silicone para pisos cerâmicos, conforme pedido. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	800
27	GAVETEIRO VOLANTE COM 4 GAVETAS MEDINDO APROX. 400X500X580 MM (LXPXH) CATMAT: 446437 CORPO - Deverá ser composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em MDF ou MDP 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 ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot Melt, 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, respeitando as normas da ABNT e base do rodízio em aço com no mínimo 1,5 mm de espessura. Para união dos componentes do corpo deve ser utilizado sistema (pino de aço com rosca e bucha plástica) e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios devem ser fixados nas extremidades da base do gaveteiro por 4 parafusos. GAVETA - Gavetas deverão ser fornecidas em MDF ou MDP de 15 mm de espessura, ou em aço, ou injetadas em termoplástico. 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 branca. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de ¾ do comprimento nominal.	UNIDADE	400

	FECHADURA - Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° com capa plástica escamoteável, com travamento simultâneo de todas as gavetas. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Rodízio deverá ser em nylon para piso em carpete ou em silicone para pisos cerâmicos, conforme pedido. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.		

GRUPO 10 - MESAS BANCADAS			
Item	Descrição	Unid	Qtde
28	BANCADA CURVA COM 11 LUGARES CATMAT: 116700 BANCADA curva com raio posterior de aproximadamente 18 m. Dimensão aproximada de cada posto 900x700x740 mm (LxPxH) TAMPO em MDP ou MDF de no mínimo 25 mm de espessura, face superior e inferior revestidas em laminado melamínico, cor a definir. Faces laterais com borda reta em PVC ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior coladas pelo processo Hot melt de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. Tampo fixado na estrutura através de buchas de aço de espera embutidas na face inferior do tampo. Calha horizontal, na extensão do tampo, para passagem de cabos em chapa de aço dobrada em forma de “U”. ESTRUTURA do tipo pé painel, com sapatas niveladoras, composta por painéis laterais e painel frontal. Painéis laterais em MDP ou MDF com mínimo 25 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento madeirado, cor a definir. Faces laterais com fita de borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Laterais com furação lateral para passa cabos com acabamento e tampa em material termoplástico. PAINEL FRONTAL em MDP ou MDF com mínimo 15 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, e faces laterais com fita de borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. CAIXA PARA TOMADAS - Cada posição deverá possuir uma com tampa basculante em chapa de aço. 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 dobrada em forma de “U”, fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 2 (duas) RJ45 e uma tomada para microfone. CALHA horizontal com suporte para tomadas e calha vertical em cada posição. Calha horizontal para passagem de cabos, em chapa de aço, com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada em forma de “J”, e fixada no painel frontal. CALHA vertical, para subida de fiação, em aço com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada em forma de “C”, fixada aos painéis laterais. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	02

29	BANCADA RETANGULAR MEDINDO APROX. 1600X600/740 MM (LXP/H) CATMAT: 116700 TAMPO em MDP ou MDF de no mínimo 25 mm de espessura, face superior e inferior revestidas em laminado melamínico, cor a definir. Faces laterais com borda reta em PVC ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior coladas pelo processo Hot melt de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. Tampo fixado na estrutura através de buchas de aço de espera embutidas na face inferior do tampo. Calha horizontal, na extensão do tampo, para passagem de cabos em chapa de aço dobrada em forma de “U”. ESTRUTURA do tipo pé painel, com sapatas niveladoras, composta por painéis laterais e painel frontal. Painéis laterais em MDP ou MDF com mínimo 25 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento madeirado, cor a definir. Faces laterais com fita de borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Laterais com furação lateral para passa cabos com acabamento e tampa em material termoplástico. PAINEL FRONTAL em MDP ou MDF com mínimo 15 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, e faces laterais com fita de borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. CAIXA PARA TOMADAS - Cada posição deverá possuir uma com tampa basculante em chapa de aço. 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 dobrada em forma de “U”, fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 2 (duas) RJ45 e uma tomada para microfone. CALHA horizontal com suporte para tomadas e calha vertical em cada posição. Calha horizontal para passagem de cabos, em chapa de aço, com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada em forma de “J”, e fixada no painel frontal. CALHA vertical, para subida de fiação, em aço com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada em forma de “C”, fixada aos painéis laterais. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	50
30	BANCADA RETANGULAR MEDINDO APROX. 2000X600/740 MM (LXP/H) CATMAT: 116700 TAMPO em MDP ou MDF de no mínimo 25 mm de espessura, face superior e inferior revestidas em laminado melamínico, cor a definir. Faces laterais com borda reta em PVC ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior coladas pelo processo Hot melt de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. Tampo fixado na estrutura através de buchas de aço de espera embutidas na face inferior do tampo. Calha horizontal, na extensão do tampo, para passagem de cabos em chapa de aço dobrada em forma de “U”. ESTRUTURA do tipo pé painel, com sapatas niveladoras, composta por painéis laterais e painel frontal. Painéis laterais em MDP ou MDF com mínimo 25 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento madeirado, cor a definir. Faces laterais com fita de borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Laterais com furação lateral para passa cabos com acabamento e tampa em material termoplástico. PAINEL FRONTAL em MDP ou MDF com mínimo 15 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, e faces laterais com fita de borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt.	UNIDADE	30

	CAIXA PARA TOMADAS - Cada posição deverá possuir uma com tampa basculante em chapa de aço. 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 dobrada em forma de "U", fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 2 (duas) RJ45 e uma tomada para microfone. CALHA horizontal com suporte para tomadas e calha vertical em cada posição. Calha horizontal para passagem de cabos, em chapa de aço, com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada em forma de "J", e fixada no painel frontal. CALHA vertical, para subida de fiação, em aço com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada em forma de "C", fixada aos painéis laterais. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Madeirado com cores de acabamentos a definir.		

GRUPO 11 - MESAS RESTAURANTE E LANCHONETE			
Item	Descrição	Unid	Qtde
31	MESA QUADRADA 700X700/740MM (LXP/H) CATMAT: 258714 TAMPO em MDP ou MDF de no mínimo 25 mm de espessura, face superior e inferior revestidas em laminado melamínico, cor a definir. Faces laterais com borda reta em PVC ou polipropileno 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 e de ergonomia, coladas pelo processo Hot melt. Tampo fixado na estrutura através de buchas de aço de espera embutidas na face inferior do tampo. . ESTRUTURA desmontável sendo composta por tampo com suporte, haste e base. A haste deverá ser composta por tubo em aço inox ou alumínio com diâmetro mínimo de 90 mm. O suporte do tampo deverá ser em alumínio, em forma de "x". No centro deve ser encaixado a haste com as peças de montagem. A base deverá ser uma peça única em alumínio ou inox, em forma de "x" ou cinco pés. Os pés/base deverão ter sapatas reguladoras. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	150

GRUPO 12 - MESAS LATERAL E DE CENTRO			
Item	Descrição	Unid	Qtde
32	MESA LATERAL REDONDA Ø400/600 MM (D/H). CATMAT: 264452	UNIDADE	100

	TAMPO confeccionado em madeira maciça do tipo Jequitiba ou similar com abas curvadas para baixo, com posterior aplicação de verniz acrílico. Diâmetro externo do tampo de no mínimo 400 mm. Fixação do tampo à coluna de sustentação através de, pelo menos, 03 pontos, por meio de pinos de solda que não marquem a superfície superior do tampo. Altura do tampo em relação ao piso de 600 mm. COLUNA de sustentação do tampo em tubo de aço inox, alumínio ou de aço carbono com acabamento cromado de seção circular. BASE de sustentação da mesa em aço inox, alumínio ou de aço carbono com acabamento cromado de seção circular, com diâmetro entre 200 e 300mm. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.		
33	MESA DE CENTRO REDONDA Ø800/400 MM (D/H). CATMAT: 264452 TAMPO confeccionado em madeira maciça do tipo Jequitiba ou similar com abas curvadas para baixo, com posterior aplicação de verniz acrílico. Diâmetro externo do tampo de no mínimo 800 mm. Fixação do tampo à coluna de sustentação através de, pelo menos, 03 pontos, por meio de pinos de solda que não marquem a superfície superior do tampo. Altura do tampo em relação ao piso de 400 mm. COLUNA de sustentação do tampo em tubo de aço inox, alumínio ou de aço carbono com acabamento cromado de seção circular. BASE de sustentação da mesa em aço inox, alumínio ou de aço carbono com acabamento cromado de seção circular, com diâmetro entre 400 e 500mm. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.	UNIDADE	50

GRUPO 13 - CADEIRA ENCOSTO E ASSENTO TELADO			
Item	Descrição	Unid	Qtde
34	CADEIRA GIRATÓRIA DE GRANDE PORTE, ENCOSTO E ASSENTO TELADO, ESPALDAR ALTO, COM BRAÇOS E APOIO DE CABEÇA. CATMAT: 150664 ENCOSTO com estrutura em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície em material elástico (tela), sem utilização de espuma e similares. Regulável na altura em várias posições ou com apoio lombar regulável, permanecendo seu espaldar fixo. Largura mínima do encosto 460 mm e altura mínima de 530 mm, desconsiderando o apoio de cabeça. ASSENTO com estrutura em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície em material elástico (tela), sem utilização de espuma e similares. Medidas mínimas de 490 mm de profundidade e 530 mm de largura . Mecanismo com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e placa superior em chapa de aço estampada que garante bom acabamento e alta resistência mecânica. REGULAGEM - Mecanismo relax, mantém o apoio lombar permanentemente, permite a regulagem da altura e o bloqueio do movimento em 4 posições. Com movimento sincronizado entre o encosto e o assento. O ajuste da tensão através de manípulo sob o assento possibilita adequar o movimento relax ao biotipo do usuário. Este mecanismo dispõe também de sistema anti-impacto para o encosto o que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 90 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. BASE com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado ou cromado.	UNIDADE	150

	APOIA BRAÇO em poliuretano, com regulagem de altura com no mínimo 6 posições de parada e 50 mm de curso e com regulagem de profundidade. Estrutura do apóia-braço em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. APOIA-CABEÇA com regulagem de inclinação e altura. Com regulagem de inclinação e altura através de duas articulações um de livre movimento e outra com ajuste em quatro posições distintas através de botão de acionamento. Medidas mínimas: largura de 250 mm e altura de 170 mm. RODÍZIOS duplo, com rodas de no mínimo 60 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia, com em sistema de engate duplo: engate das rodas ao eixo de aço horizontal e outro engate do cavalete às rodas (flange). ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Rodízio deverá ser em nylon para piso em carpete ou com banda de rodagem mórbida em poliuretano para pisos cerâmicos, conforme pedido. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.		

GRUPO 14 - CADEIRAS ENCOSTO TELADO			
Item	Descrição	Unid	Qtde
35	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE, ENCOSTO TELADO, ESPALDAR ALTO, COM BRAÇOS E APOIO DE CABEÇA. CATMAT: 150664 ASSENTO com formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por “alma” injetada em polipropileno, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 35 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³. Revestido em couro sintético. Contra assento e borda protetora únicos, injetado em termoplástico, dispensando o uso de grampos e do perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). ENCOSTO com espaldar alto de acordo com padrões normativos ergonomia, estruturado por quadro injetado em polímero de engenharia na cor preta, revestido em tela flexível na cor preta. Suporte lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura em no mínimo 30 mm. Dimensões mínimas do encosto 440x570 mm (LxH). Apoio lombar deverá ser composto por “alma” em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada ou em elastômero. Fixado na parte posterior do encosto. BRAÇO regulável com estrutura em tubo de aço medindo no mínimo 20x40 mm com no mínimo 1,9 mm de espessura ou estrutura em resina de engenharia com as mesmas medidas externas mínimas. Estrutura do braço fixada na parte posterior do mecanismo ou no estrutural do assento. Apoios com acabamento superior em elastômero termoplástico ou propileno injetado. REGULAGEM de profundidade do assento, com curso de no mínimo 50 mm. Regulagem de altura do assento através de pistão a gás com curso mínimo de 100 mm e acionamento através de alavanca. Regulagem de inclinação do assento/encosto deverá ser com inclinação sincronizada na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca com travamento em no mínimo 4 posições e sistema anti-impacto. Regulagem de altura dos apoios de braço com curso de mínimo de 50 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço. APOIO DE CABEÇA: Incorporado na parte superior do encosto com regulagem de altura com curso de no mínimo 50 mm. Estrutura em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica, estofado com espuma de poliuretano injetado e revestido em couro sintético. Medidas mínimas de 250 mm largura e 150 mm de altura.	UNIDADE	300

	BASE com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado ou cromado. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Rodízio deverá ser em nylon para piso em carpete ou com banda de rodagem mórbida em poliuretano para pisos cerâmicos, conforme pedido. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças metálicas terão acabamento em liga de alumínio natural ou cromado. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.		
36	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR, ENCOSTO TELADO, ESPALDAR ALTO, COM BRAÇOS. CATMAT: 150664 ASSENTO com formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por “alma” injetada em polipropileno, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 35 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³. Revestido em couro sintético. Contra assento e borda protetora únicos, injetado em termoplástico, dispensando o uso de grampos e do perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). ENCOSTO com espaldar alto de acordo com padrões normativos ergonomia, estruturado por quadro injetado em polímero de engenharia na cor preta, revestido em tela flexível na cor preta. Suporte lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura em no mínimo 30 mm. Dimensões mínimas do encosto 440x570 mm (LxH). Apoio lombar deverá ser composto por “alma” em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada ou em elastômero. Fixado na parte posterior do encosto. BRAÇO regulável com estrutura em tubo de aço medindo no mínimo 20x40 mm com no mínimo 1,9 mm de espessura ou estrutura em resina de engenharia com as mesmas medidas externas mínimas. Estrutura do braço fixada na parte posterior do mecanismo ou no estrutural do assento. . Apoios com acabamento superior em elastômero termoplástico. REGULAGEM de profundidade do assento, com curso de no mínimo 50 mm. Regulagem de altura do assento através de pistão a gás com curso mínimo de 100 mm e acionamento através de alavanca. Regulagem de inclinação do assento/encosto deverá ser com inclinação sincronizada na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca com travamento em no mínimo 4 posições e sistema anti-impacto. Regulagem de altura dos apoios de braço com curso de mínimo de 50 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço. BASE com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado ou cromado. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Rodízio deverá ser em nylon para piso em carpete ou com banda de rodagem mórbida em poliuretano para pisos cerâmicos, conforme pedido. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.As peças metálicas terão acabamento em liga de alumínio natural ou cromado. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.	UNIDADE	2500
37	CADEIRA FIXA INTERLOCUTOR, ENCOSTO TELADO, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS. CATMAT: 150664 ASSENTO com formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por “alma” injetada em polipropileno, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 35 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³. Revestido em couro sintético. Contra assento e borda protetora únicos, injetado em termoplástico, dispensando o uso de grampos e do perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP).	UNIDADE	1000

	ENCOSTO com espaldar médio de acordo com padrões normativos ergonomia, estruturado por quadro injetado em polímero de engenharia na cor preta, revestido em tela flexível na cor preta. Suporte lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura em no mínimo 30 mm. Dimensões mínimas do encosto 450x500 mm (LxH). Apoio lombar deverá ser composto por "alma" em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada ou em elastômero. Fixado na parte posterior do encosto. BRAÇO com estrutura em tubo de aço medindo no mínimo 20x40 mm com no mínimo 1,9 mm de espessura ou estrutura em resina de engenharia com mesmas medidas externas mínimas. Estrutura do braço fixada na parte posterior do mecanismo ou no estrutural do assento. Apoios com acabamento em elastômero termoplástico ou polipropileno injetado. BASE com estrutura fixa contínua em tubo de aço curvado com diâmetro mínimo de 25 mm e espessura mínima de 2 mm, com plataforma para fixação do assento em chapa de aço com espessura mínima de 2,5 mm. Com 4 sapatas envolvente injetadas em termoplástico polipropileno. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças de acabamento metálicas serão em liga de alumínio natural ou cromadas. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.		

GRUPO 15 - CADEIRAS ENCOSTO TELADO TIPO CAIXA			
Item	Descrição	Unid	Qtde
38	CADEIRA FIXA, GIRATÓRIA, TIPO CAIXA, ENCOSTO TELADO, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS. CATMAT: 150664 ASSENTO com formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por "alma" injetada em polipropileno, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 35mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³. Revestido em couro sintético. Contra assento e borda protetora únicos, injetado em termoplástico, dispensando o uso de grampos e do perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460mm (LxP). ENCOSTO com espaldar médio de acordo com padrões normativos ergonomia, estruturado por quadro injetado em polímero de engenharia na cor preta, revestido em tela flexível na cor preta. Suporte lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura em no mínimo 30mm. Dimensões mínimas do encosto 450x400mm (LxH). Apoio lombar deverá ser composto por "alma" em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada ou em elastômero. Fixado na parte posterior do encosto. BRAÇO regulável com estrutura em tubo de aço medindo no mínimo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura ou estrutura em resina de engenharia com as mesmas medidas externas mínimas. Estrutura do braço fixada na parte posterior do mecanismo ou no estrutural do assento. Apoios com acabamento superior em elastômero termoplástico ou polipropileno injetado. REGULAGEM de altura dos apoios de braço com curso de mínimo de 50 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás com curso de ajuste de no mínimo 110 mm. BASE com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado ou cromado. Com aro para apoio de pés circular, regulável estruturado em tubo de aço pintado na cor preta, soldado ou encaixado a base de cinco patas, com sapatas fixas deslizantes.	UNIDADE	20

	ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças de acabamento metálicas serão em liga de alumínio natural ou cromadas. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.		

GRUPO 16 - CADEIRAS ENCOSTO ESTOFADO			
Item	Descrição	Unid	Qtde
39	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE, ENCOSTO ESTOFADO, ESPALDAR ALTO, COM BRAÇOS E APOIO DE CABEÇA. CATMAT: 150664 ASSENTO com formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por “alma” injetada em polipropileno, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 35mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³. Revestido em couro sintético, cor a definir. Contra assento e borda protetora únicos, injetado em termoplástico, dispensando o uso de grampos e do perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460mm (LxP). ENCOSTO estofado em espuma de poliuretano, com no mínimo 25 mm de espessura e densidade mínima de 33 Kg/m³. Contra encosto, em espuma de poliuretano com 10 mm de espessura. Encosto revestido em couro sintético. Dimensões mínimas do encosto: 450x570 mm (LxH). BRAÇO regulável com estrutura em tubo de aço medindo no mínimo 20x40 mm com no mínimo 1,9 mm de espessura ou estrutura em resina de engenharia com as mesmas medidas externas mínimas. Estrutura do braço fixada na parte posterior do mecanismo ou no estrutural do assento. Apoios com acabamento superior em elastômero termoplástico ou propileno injetado. REGULAGEM de profundidade do assento, com curso de no mínimo 50 mm. Regulagem de altura do assento através de pistão a gás com curso mínimo de 100 mm e acionamento através de alavanca. Regulagem de inclinação do assento/encosto deverá ser com inclinação sincronizada na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca com travamento em no mínimo 4 posições e sistema anti-impacto. Regulagem de altura dos apoios de braço com curso de mínimo de 50 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço. APOIO DE CABEÇA: fixo embutido no encosto, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, estofado com espuma de poliuretano injetado e revestido em couro sintético. Medidas mínimas de 250 mm largura e 150 mm de altura. BASE com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado ou cromado. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Rodízio deverá ser em nylon para piso em carpete ou com banda de rodagem mórbida em poliuretano para pisos cerâmicos, conforme pedido. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças metálicas terão acabamento em liga de alumínio natural ou cromado. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.	UNIDADE	150
40	CADEIRA FIXA INTERLOCUTOR, ENCOSTO ESTOFADO, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS.	UNIDADE	1000

	CATMAT: 150664 CADEIRA fixa, com braço fixo estrutural. ASSENTO om formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por “alma” injetada em polipropileno, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 35 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³. Revestido em couro sintético. Contra assento e borda protetora únicos, injetado em termoplástico, dispensando o uso de grampos e do perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 450x450 mm (LxP). ENCOSTO fornecido em espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 10 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano expandido laminada, isenta de CFC, com no mínimo 25 mm de espessura e densidade mínima de 33 Kg/m³. Contra encosto em espuma de poliuretano laminada com 10 mm de espessura. O encosto revestido em couro sintético. Dimensões mínimas do encosto: 450x500 mm (LxH). Encosto fixado na estrutura do assento ou na estrutura do braço através de uma haste dobrada produzida em barra de aço com espessura mínima de 8 mm e acabamento cromado. APOIO DE BRAÇO em poliuretano injetado com “alma” em chapa de aço com no mínimo 3 mm de espessura. Dimensões mínimas do apoio 40x20x15 mm (LxPxH). Apoios encaixados e fixados no prolongamento da estrutura da poltrona em tubo de aço fabricada em tubo de aço com formato circular com no mínimo de Ø20 mm com no mínimo 2 mm de espessura. ESTRUTURA composta por base suspensa formando uma única peça em tubo de aço com formato circular Ø20 mm com no mínimo 2 mm de espessura dobrado em forma de “C”, possuindo uma travessa frontal e duas travessas de suporte do assento soldadas perpendicularmente à travessa frontal. As travessas de suporte do assento deverão ser unidas por uma chapa de fixação da mola fixa, em chapa de aço com no mínimo 4 mm de espessura. Com sapatas protetoras em poliamida. BASE com estrutura fixa contínua em tubo de aço curvado com diâmetro mínimo de 25 mm e espessura mínima de 2 mm, com plataforma para fixação do assento em chapa de aço com espessura mínima de 4 mm e acabamento de alumínio ou cromado. Com 4 sapatas envolvente injetadas em termoplástico polipropileno. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças de acabamento metálicas serão em liga de alumínio natural ou cromadas. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.		

GRUPO 17 - CADEIRAS COM PRANCHETA			
Item	Descrição	Unid	Qtde
41	CADEIRA FIXA COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL, ENCOSTO ESTOFADO, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS. CATMAT: 150664 ENCOSTO com quadro injetado em resina de termoplástica pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza. Na parte frontal do quadro do encosto é montada uma peça tapeçada com interno injetado em resina termoplástica. Esta peça é fixada ao quadro estrutural através de parafusos com rosca especial para plásticos. Possui na parte posterior do encosto, encaixe para mão, projetado para facilitar o manuseio e transporte do produto. Dimensões mínimas de 470 mm de largura e 340 mm de altura.	UNIDADE	300

	ASSENTO: quadro estrutural do assento injetado em resina termoplástica pigmentada com nervuras transversais e longitudinais na parte inferior que aumentam a resistência mecânica do produto. Na área superior do quadro estrutural do assento é montada uma peça tapeçada com interno injetado em resina termoplástica que confere um excelente acabamento e conforto ao usuário. Esta peça é fixada ao quadro estrutural através de parafusos com rosca especial para plásticos. Largura de 410 mm e profundidade de 450 mm. Estrutura fixa contínua curvada a frio em máquina automática garantindo confiabilidade e resistência, em tubo de aço curvado com diâmetro mínimo de 15 x 1,90 mm soldada por sistema MIG com acabamento de alumínio ou cromado. Sapatas injetadas em polipropileno. APOIA BRAÇO injetado em resina de engenharia de alta resistência. O apoia braço é fixado diretamente a estrutura do assento e encosto através. Com dimensões aproximadas de espessura de 9 mm, largura de 35 mm e comprimento da área de apoio de 300 mm. Revestimento em couro sintético/ecológico, composição em polímeros a base de PVC, espessura de 0,90mm, gramatura de 550 á 670 g/m2. PRANCHETA lado direito escamoteável com formato trapezoidal injetada em ABS texturizado estrutural, com sistema anti-pânico frontal, o qual atende às normas de segurança em ambientes coletivos. Com corpo de fixação da prancheta ao apóia-braço injetado em resina termoplástica. Com dimensões aproximadas de 340 mm de comprimento, 180mm de profundidade menor e 250mm de profundidade maior. Fabricado em arame de aço, soldado pelo processo de solda ponto com acabamento cromado. Travessa de fixação do cesto porta-livros à cadeira fabricada em arame de 3/16” de diâmetro, dispostas no sentido longitudinal do cesto porta-livros. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças de acabamento metálicas serão em liga de alumínio natural ou cromadas. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.		

GRUPO 18 - CADEIRAS RESTAURANTE E LANCHONETE			
Item	Descrição	Unid	Qtde
42	CADEIRA EM CONCHA ÚNICA EM POLIPROPILENO, COM ASSENTO ESTOFADO, SEM BRAÇOS CATMAT: 150664 ASSENTO E ENCOSTO em concha única injetada em polipropileno copolímero com textura suave, cujas dimensões externas nominais são aproximadamente de 470 mm de largura total, 480 de profundidade total da concha (da porção da borda superior do encosto à borda frontal do assento), 360 mm de altura total da concha em sua porção posterior. Concha com espessura mínima de 7 mm. O assento recebe almofada independente em espuma de poliuretano, estruturada em peça de polipropileno injetado e revestimento de couro sintético com cor a definir. Cadeira empilhável. BORDOS E ARESTAS da concha devem ser curvados para baixo, com função de resistência mecânica, segurança do usuário e preservação do acabamento. PÉS são 4 confeccionados em tubo de aço carbono de diâmetro de 19 mm e espessura de parede de 1,90 mm. Possuindo em suas terminações 4 sapatas articuladas para eventuais correções do piso, em material termoplástico injetado preto. Os pés metálicos são tem fixação com a concha através de 4 pontos no mínimo. Pés com acabamento de alumínio ou cromado. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças de acabamento metálicas serão em liga de alumínio natural ou cromadas. O acabamento das peças não metálicas com cor a definir.	UNIDADE	400

GRUPO 19 - SOFÁS			
Item	Descrição	Unid	Qtde
43	SOFÁ DE 01 (UM) LUGAR CATMAT: 373610 SOFÁ modular reto. Dimensões totais aproximadas: largura entre 900 e 1200 mm, profundidade de 750 mm e altura 840 mm. ASSENTO formado por quadro de madeira maciça com largura de 70mm e espessura mínima de 20mm; Quatro cantoneiras de madeira com 120mm de largura mínima de 20mm de espessura. Percintas elásticas com largura mínima de 50mm, composta por poliéster e borracha com elasticidade de 70% a 500N. As percintas são trançadas, tensionadas mecanicamente. Possui fios encapsulados para garantir a vida útil do material. Espuma laminada de espessura mínima de 100mm com densidade aproximada de 28Kg/m^3 . Fixação dos assentos na estrutura por meio de parafusos auto atarrachantes zincados. ENCOSTO composto por, Espuma laminada com no mínimo 70mm de espessura e densidade aproximada de 23Kg/m3. Estrutura em chapa de OSB de no mínimo 10mm na parte superior e lateral e estrutura em madeira maciça de no mínimo 40mm x 20mm. APÓIA-BRAÇOS: Estrutura fabricada madeira maciça de no mínimo 40mm x 20mm. Parte superior dos apoia-braços em chapa de OSB de no mínimo 10mm. PÉS fabricados em madeira maciça, torneados e laqueados, fixados à estrutura com parafuso auto atarrachante zincados. A fixação dos braços, encosto e estrutura dos assentos é feita com parafusos auto atarrachantes zincados. Dimensões aproximadas: Diâmetro 80mm e altura de 50mm. Acabamento cromado. ACABAMENTO - Fixação de todos os componentes com a utilização de grampos galvanizados e cola. Toda madeira utilizada possui resina natural anti-cupim. Fechamento inferior feito com TNT (gramatura de 60 g/m2). Toda madeira utilizada passa por 6 meses de cura exposta ao tempo e 30 dias armazenada com controle de umidade. Revestimento em couro sintético/ecológico, composição em polímeros a base de PVC, espessura de mínima 0,90mm, gramatura de 550 á 670 g/m2. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças de acabamento metálicas serão em liga de alumínio natural ou cromadas. O acabamento das peças não metálicas com cor a definir.	UNIDADE	50
44	SOFÁ DE 02 (DOIS) LUGARES CATMAT: 381010 SOFÁ modular reto. Dimensões totais aproximadas: largura entre 1500 e 2000 mm, profundidade de 750 mm e altura 840 mm. ASSENTO formado por quadro de madeira maciça com largura de 70mm e espessura mínima de 20mm; Quatro cantoneiras de madeira com 120mm de largura mínima de 20mm de espessura. Percintas elásticas com largura mínima de 50mm, composta por poliéster e borracha com elasticidade de 70% a 500N. As percintas são trançadas, tensionadas mecanicamente. Possui fios encapsulados para garantir a vida útil do material. Espuma laminada de espessura mínima de 100mm com densidade aproximada de 28Kg/m^3 . Fixação dos assentos na estrutura por meio de parafusos auto atarrachantes zincados. ENCOSTO composto por, Espuma laminada com no mínimo 70mm de espessura e densidade aproximada de 23Kg/m3. Estrutura em chapa de OSB de no mínimo 10mm na parte superior e lateral e estrutura em madeira maciça de no mínimo 40mm x 20mm. APÓIA-BRAÇOS: Estrutura fabricada madeira maciça de no mínimo 40mm x 20mm. Parte superior dos apoia-braços em chapa de OSB de no mínimo 10mm.	UNIDADE	100

	PÉS fabricados em madeira maciça, torneados e laqueados, fixados à estrutura com parafuso auto atarrachante zincados. A fixação dos braços, encosto e estrutura dos assentos é feita com parafusos auto atarrachantes zincados. Dimensões aproximadas: Diâmetro 80mm e altura de 50mm. Acabamento cromado. ACABAMENTO - Fixação de todos os componentes com a utilização de grampos galvanizados e cola. Toda madeira utilizada possui resina natural anti-cupim. Fechamento inferior feito com TNT (gramatura de 60 g/m2). Toda madeira utilizada passa por 6 meses de cura exposta ao tempo e 30 dias armazenada com controle de umidade. Revestimento em couro sintético/ecológico, composição em polímeros a base de PVC, espessura de mínima 0,90mm, gramatura de 550 á 670 g/m2. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças de acabamento metálicas serão em liga de alumínio natural ou cromadas. O acabamento das peças não metálicas com cor a definir.		
45	SOFÁ DE 03 (TRÊS) LUGARES CATMAT: 460085 SOFÁ modular reto. Dimensões aproximadas: largura entre 2100 e 2800 mm, profundidade de 750 mm e altura 840 mm. ASSENTO formado por quadro de madeira maciça com largura de 70mm e espessura mínima de 20mm; Quatro cantoneiras de madeira com 120mm de largura mínima de 20mm de espessura. Percintas elásticas com largura mínima de 50mm, composta por poliéster e borracha com elasticidade de 70% a 500N. As percintas são trançadas, tensionadas mecanicamente. Possui fios encapsulados para garantir a vida útil do material. Espuma laminada de espessura mínima de 100mm com densidade aproximada de 28Kg/m^3 . Fixação dos assentos na estrutura por meio de parafusos auto atarrachantes zincados. ENCOSTO composto por, Espuma laminada com no mínimo 70mm de espessura e densidade aproximada de 23Kg/m3. Estrutura em chapa de OSB de no mínimo 10mm na parte superior e lateral e estrutura em madeira maciça de no mínimo 40mm x 20mm. APÓIA-BRAÇOS: Estrutura fabricada madeira maciça de no mínimo 40mm x 20mm. Parte superior dos apoia-braços em chapa de OSB de no mínimo 10mm. PÉS fabricados em madeira maciça, torneados e laqueados, fixados à estrutura com parafuso auto atarrachante zincados. A fixação dos braços, encosto e estrutura dos assentos é feita com parafusos auto atarrachantes zincados. Dimensões aproximadas: Diâmetro 80mm e altura de 50mm. Acabamento cromado. ACABAMENTO - Fixação de todos os componentes com a utilização de grampos galvanizados e cola. Toda madeira utilizada possui resina natural anti-cupim. Fechamento inferior feito com TNT (gramatura de 60 g/m2). Toda madeira utilizada passa por 6 meses de cura exposta ao tempo e 30 dias armazenada com controle de umidade. Revestimento em couro sintético/ecológico, composição em polímeros a base de PVC, espessura de mínima 0,90mm, gramatura de 550 á 670 g/m2., Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças de acabamento metálicas serão em liga de alumínio natural ou cromadas. O acabamento das peças não metálicas com cor a definir.	UNIDADE	30

GRUPO 20 - LONGARINA DE AÇO, TIPO AEROPORTO			
Item	Descrição	Unid	Qtde
46	LONGARINA 02 (DOIS) LUGARES CATMAT: 289426	UNIDADE	200

	ASSENTO/ENCOSTO em chapa de aço de, no mínimo, 3mm de espessura, apoiadas sobre longarinas tubulares de aço com diâmetro de, no mínimo, 35mm e parede de, no mínimo, 3mm de espessura e fixadas com rebites de aço inoxidável ou parafusos ponta broca. ASSENTOS com largura individual de cada assento de 550 mm e profundidade de 450 mm. Os assentos são individuais, com espuma injetada com densidade mínima de 50kg/m^3 aplicada sob chapa metálica de 0,90mm de espessura com acabamento zincado natural e com dimensões de 450 mm de largura x 350 mm de profundidade. A altura do assento em relação ao piso é de 400 mm, no mínimo, e 460 mm, no máximo e a inclinação do assento está entre -2º a -7º. ENCOSTOS são individuais, com espuma injetada com densidade mínima de 50kg/m^3 aplicada sob chapa metálica de, no mínimo, 0,90m de espessura com acabamento zincado natural e com dimensões de 250 mm de altura x 450 mm de largura. A altura do topo do encosto, perpendicularmente, em relação ao chão é de aproximadamente de 830 mm. Cada encosto tem seguintes dimensões aproximadas de 470mm de altura e de 550mm de largura. Inclinação do encosto em relação ao plano vertical entre 10º e 14°. Revestido em couro sintético. ESTRUTURA: A fixação dos tubos nos pés laterais é feita por meio de 04 (quatro) reforços (duas para cada tubo), confeccionados em alumínio injetado nas seguintes medidas mínimas: 07mm (sete ilímetros) de espessura x 40mm (quarenta milímetros) de largura. PÉS LATERAIS tipo trapezoidal em alumínio injetado, que impede a oxidação, com dimensão mínimas de 40mm de largura e 15 mm espessura. As sapatas deverão ser confeccionadas em termoplástico de alto desempenho, como polipropileno copolímero, ou resina de similar performance, reguláveis, para eventual correção de piso, dispensando assim sua fixação. Deverá possuir as seguintes medidas mínimas de 15mm de espessura e 45 mm de diâmetro mínimo aceitável. APOIA-BRAÇOS: As partes superiores das estruturas trapezoidais (pés laterais) constituem os apoia-braços das extremidades da longarina. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.		
47	LONGARINA DE 03 (TRÊS) LUGARES CATMAT: 289426 ASSENTO/ENCOSTO em chapa de aço de, no mínimo, 3mm de espessura, apoiadas sobre longarinas tubulares de aço com diâmetro de, no mínimo, 35mm e parede de, no mínimo, 3mm de espessura e fixadas com rebites de aço inoxidável ou parafusos ponta broca. ASSENTOS com largura individual de cada assento de 550 mm e profundidade de 450 mm. Os assentos são individuais, com espuma injetada com densidade mínima de 50kg/m^3 aplicada sob chapa metálica de 0,90mm de espessura com acabamento zincado natural e com dimensões de 450 mm de largura x 350 mm de profundidade. A altura do assento em relação ao piso é de 400 mm, no mínimo, e 460 mm, no máximo e a inclinação do assento está entre -2º a -7º. ENCOSTOS são individuais, com espuma injetada com densidade mínima de 50kg/m^3 aplicada sob chapa metálica de, no mínimo, 0,90m de espessura com acabamento zincado natural e com dimensões de 250 mm de altura x 450 mm de largura. A altura do topo do encosto, perpendicularmente, em relação ao chão é de aproximadamente de 830 mm. Cada encosto tem seguintes dimensões aproximadas de 470mm de altura e de 550mm de largura. Inclinação do encosto em relação ao plano vertical entre 10º e 14°. Revestido em couro sintético. ESTRUTURA: A fixação dos tubos nos pés laterais é feita por meio de 04 (quatro) reforços (duas para cada tubo), confeccionados em alumínio injetado nas seguintes medidas mínimas: 07mm (sete ilímetros) de espessura x 40mm (quarenta milímetros) de largura. PÉS LATERAIS tipo trapezoidal em alumínio injetado, que impede a oxidação, com dimensão mínimas de 40mm de largura e 15 mm espessura. As sapatas deverão ser confeccionadas em termoplástico de alto desempenho, como polipropileno copolímero, ou resina de similar performance, reguláveis, para eventual correção de piso, dispensando assim sua fixação. Deverá possuir as seguintes medidas mínimas de 15mm de espessura e 45 mm de diâmetro mínimo aceitável.	UNIDADE	250

	APOIA-BRAÇOS: As partes superiores das estruturas trapezoidais (pés laterais) constituem os apoia-braços das extremidades da longarina. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.		

Leia-se:

ANEXO I

Especificações e quantidades do objeto e as divisões dos grupos

GRUPO 01 - ARMÁRIOS DE MADEIRA			
Item	Descrição	Unid	Qtde
01	ARMÁRIO BAIXO FECHADO MEDINDO APROX. 700x490/740 MM (LxP/H) CATMAT: 116700 CORPO: Deverá ser composta por laterais, fundo e base, fornecidos em MDF ou MDP 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 ou polipropileno 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 regulável com as mesmas características da estrutura. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo Hot Melt. 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. TAMPO - Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em MDF ou MDP 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 ou polipropileno com no mínimo 3 mm de espessura, na mesma cor do laminado. PORTA - Deverá ser fornecida em MDF ou MDP 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 ou polipropileno 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) ou em alumínio polido. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNID	500
02	ARMÁRIO ALTO SEMIABERTO MEDINDO APROX. 800X490/1600 MM (LXP/H)	UNIDADE	600

	CATMAT: 458707 CORPO - Deverá ser composta por laterais, fundo e base, fornecidos em MDF ou MDP 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 ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo Hot Melt. 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 1200 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. TAMPO - Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em MDF ou MDP 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado. PORTA - Deverá ser fornecida em MDF ou MDP 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 ou polipropileno 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) ou em alumínio polido. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.		
03	ARMÁRIO SUSPENSO ARTICULADO MEDINDO APROX. 800X350/400 MM (LXP/H) CATMAT: 257364 ARMÁRIO suspenso com uma porta articulada, sem prateleira interna, conforme as normas da ABNT. O armário se destina a abrigar processos ou material de expediente e outros. CORPO confeccionada em madeira prensada de MDP ou MDF de no mínimo 15mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de alta ou baixa pressão, na cor branca. Faces laterais dos tampos com fita de borda reta produzida em PVC ou polipropileno com espessura de 2 a 3mm e raio de 2 a 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo. PORTA escamoteável, pivotante na horizontal, confeccionada em mesmo material do corpo, de no mínimo 15mm de espessura, na cor branca. Com abertura e fachamento fácil através de sistema com pistão a gás. Puxadores metálicos, conforme modelo do fabricante, igual aos puxadores dos demais armários do Grupo 01. SISTEMA DE FIXAÇÃO segura para paredes ou painéis. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	100

GRUPO 02 - ARMÁRIOS DE MADEIRA TIPO COLMEIA			
Item	Descrição	Unid	Qtde
04	ARMÁRIO ALTO TIPO COLMEIA MEIO ABERTO E MEIO FECHADO MEDINDO APROX. 1200X490/2100 MM (LXP/H) CATMAT: 296581 ARMÁRIO escaninho meio aberto, com porta na parte inferior e com 18 nichos. ESTRUTURA deverá ser composta por lateral, fundo, base, tampo, prateleiras fixas e montantes internos verticais, MDF ou MDP de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de alta ou baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do laminado. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por sistema “miniflix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. PORTA - Deverá ser fornecida em MDF ou MDP 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 ou polipropileno 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) ou em alumínio polido. BASE deverá receber 4 niveladores de altura com base em polipropileno. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	250
05	ARMÁRIO ALTO TIPO COLMEIA ABERTO MEDINDO APROX. 1200X490/2100 MM (LXP/H) CATMAT: 296581 ARMÁRIO escaninho aberto, com 18 nichos. ESTRUTURA deverá ser composta por lateral, fundo, base, tampo, prateleiras fixas e montantes internos verticais, MDF ou MDP de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de alta ou baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do laminado. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por sistema “miniflix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. BASE deverá receber 4 niveladores de altura com base em polipropileno. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.	UNIDADE	700

	Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.		

GRUPO 03 - ARMÁRIOS DE MADEIRA E VIDRO			
Item	Descrição	Unid	Qtde
06	ARMÁRIO BAIXO FECHADO, PORTA DE VIDRO MEDINDO APROX. 700x490/740 MM (LxP/H) CATMAT: 116700 CORPO: Deverá ser composta por laterais, fundo e base, fornecidos em MDF ou MDP de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em lâmina de madeira natural. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser realizada por sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. PORTA - Portas confeccionadas em vidro de 5 mm encaixilhado por quadro em alumínio composto por perfis extrudados com acabamento pintado na cor alumínio. Puxadores em formato reto, com 130 mm de comprimento, em alumínio com acabamento pintado cor a definir. Deverá possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, com ou sem fechadura . Puxadores deverão possuir formato de alça côncavo com 130 mm de comprimento, produzidos em zamak (liga metálica) com acabamento (cromo acetinado) ou em alumínio polido. TAMPO - Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em MDF ou MDP de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em lâmina de madeira natural. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do lâmina de madeira, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Lâmina de madeira com cores de acabamentos a definir.	UNID	100
07	ARMÁRIO ALTO FECHADO, PORTA DE VIDRO MEDINDO APROX. 800X490/1600 MM (LXP/H) CATMAT: 329607 CORPO: Deverá ser composta por laterais, fundo e base, fornecidos em MDF ou MDP de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestido em lâmina de madeira natural. Deverá possuir 2 prateleiras móveis e mais 1 prateleira fixa estrutural posicionada a aproximadamente 1200 mm do piso, ambos com as mesmas características da estrutura. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser realizada por sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças PORTA - Portas confeccionadas em vidro de 5 mm encaixilhado por quadro em alumínio composto por perfis extrudados com acabamento pintado na cor alumínio. Puxadores em formato reto, com 130 mm de comprimento, em alumínio com acabamento pintado cor a definir. Deverá possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, com ou sem fechadura. Puxadores deverão possuir formato de alça côncavo com 130 mm de comprimento, produzidos em zamak (liga metálica) com acabamento (cromo acetinado) ou em alumínio polido. TAMPO - Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em MDF OU MDP de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, em lâmina de madeira natural. As	UNIDADE	100

	faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do lâmina de madeira, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Lâmina de madeira com cores de acabamentos a definir.		

GRUPO 04 - ARMÁRIOS DE AÇO ROUPEIRO			
Item	Descrição	Unid	Qtde
08	ARMÁRIO DE AÇO, 01 (UMA) COLUNA, 01 (UMA) PORTA POR COLUNA, TIPO ROUPEIRO MEDINDO APROX. 300X450/1900 MM (LXP/H) CATMAT: 463054 ARMÁRIO de aço tipo roupeiro. COMPARTIMENTOS: Contendo duas prateleiras, uma à 590mm do teto, e outra à 170mm da parte base, aproximadamente. O vão central com 950mm, deve prever um cabideiro com dois ganchos nas laterais fixados por rebites abaixo da prateleira divisória do compartimento superior. As prateleiras devem ter dobras fechadas MATERIAL: Fabricado em chapa de aço zincada (galvanizada) lisa conforme norma NBR 7008 – laterais, fundo, bandejas, portas e prateleiras divisórias em chapa de no mínimo 0,50 mm de espessura e base estrutural e moldura (quadro frontal), em chapa de no mínimo 1,25 mm de espessura. ESTRUTURA: Transpasse em “U”, fixadas por rebites “pop” alumínio. Estrutura com transpasse em ”U”, onde as chapas laterais devidamente encaixadas ao transpasse em “U“ com acabamento interno em ângulo de 90º aumentando à resistência do armário a torção. Prateleiras divisórias com dobra fechada na parte frontal aumentando a resistência ao peso. VENTILAÇÃO: Estampagem vazada na parte superior do quadro frontal. Ventilação vertical nas portas com furos redondos entre 5 mm e 6 mm estampado “TJPI ” compatível ao tamanho da porta. PORTAS: Devem ter reforço na parte interna. Dobra fechada em todos os lados, de forma que não fiquem arestas cortantes e no canto de união das chapas deve ser fechado. FECHADURAS: Embutidas na estrutura da porta com dispositivo tambor de giro 90º. Escudo confeccionado em poliestireno em volta ao tambor da fechadura. Dispositivo de travamento triplo em 3 pontos (superior, central e inferior), com varão maciço de no mínimo 6mm (1/4”) de diâmetro em aço 1020 galvanizado e na parte central lingueta reforçada com 3mm de espessura. DOBRADIÇAS: Internas à estrutura do armário, mínimo 3 dobradiças em cada porta, com no mínimo 5 conexões. Os pinos das dobradiças não poderão ser acessados quando o armário estiver fechado; CONJUNTO DE PÉ ELEVADO: Composto por quatro pés com altura de 150mm em chapa de aço inox de no mínimo 1,5 mm de espessura, tubo de aço inox de no mínimo 1”. Ponteiras redondas confeccionadas em polipropileno preto. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das	UNIDADE	20

	peças. O armário deve possuir batentes em borracha para um fechamento leve e silencioso e todo ele deve ser isento de cantos vivos. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.		
09	ARMÁRIO DE AÇO 03 (TRÊS) COLUNAS, 01 (UMA) PORTA POR COLUNA, TIPO ROUPEIRO MEDINDO APROX. 900X450/1900 MM (LXP/H) CATMAT: 463054 ARMÁRIO de aço tipo roupeiro. COMPARTIMENTOS: Contendo duas prateleiras, uma à 590mm do teto, e outra à 170mm da parte base, aproximadamente. O vão central com 950mm, deve prever um cabideiro com dois ganchos nas laterais fixados por rebites abaixo da prateleira divisória do compartimento superior. MATERIAL: Fabricado em chapa de aço zincada (galvanizada) lisa conforme norma NBR 7008 – laterais, fundo, bandejas, portas e prateleiras divisórias em chapa de no mínimo 0,50 mm de espessura e base estrutural e moldura (quadro frontal), em chapa de no mínimo 1,25 mm de espessura. ESTRUTURA: Transpasse em "U", fixadas por rebites "pop" alumínio. Estrutura com transpasse em "U", onde as chapas laterais devidamente encaixadas ao transpasse em "U" com acabamento interno em ângulo de 90º aumentando à resistência do armário a torção. Prateleiras divisórias com dobra fechada na parte frontal aumentando a resistência ao peso. VENTILAÇÃO: Estampagem vazada na parte superior do quadro frontal. Ventilação vertical nas portas com furos redondos entre 5 mm e 6 mm estampado "TJPI" compatível ao tamanho da porta. PORTAS: Devem ter reforço na parte interna. Dobra fechada em todos os lados, de forma que não fiquem arestas cortantes e no canto de união das chapas deve ser fechado. FECHADURAS: Embutidas na estrutura da porta com dispositivo tambor de giro 90º. Escudo confeccionado em poliestireno em volta ao tambor da fechadura. Dispositivo de travamento triplo em 3 pontos (superior, central e inferior), com varão maciço de no mínimo 6mm (1/4") de diâmetro em aço 1020 galvanizado e na parte central lingueta reforçada com 3mm de espessura. DOBRADIÇAS: Internas à estrutura do armário, mínimo 3 dobradiças em cada porta, com no mínimo 5 conexões. Os pinos das dobradiças não poderão ser acessados quando o armário estiver fechado; CONJUNTO DE PÉ ELEVADO: Composto por quatro pés com altura de 150mm em chapa de aço inox de no mínimo 1,5 mm de espessura, tubo de aço inox de no mínimo 1". Ponteiras redondas confeccionadas em polipropileno preto. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. O armário deve possuir batentes em borracha para um fechamento leve e silencioso e todo ele deve ser isento de cantos vivos. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	10
10	ARMÁRIO DE AÇO 01 (UMA) COLUNA, 04 (QUATRO) PORTAS POR COLUNA, TIPO ROUPEIRO MEDINDO APROX. 350X450/1900 MM (LXP/H) CATMAT: 463054 ARMÁRIO de aço tipo roupeiro. COMPARTIMENTOS com aproximadamente 340x440x400 mm (LXP/H) acompanhando a variação do armário sem que fiquem frestas desconformes entre as portas e a estrutura.	UNIDADE	30

	MATERIAL: Fabricado em chapa de aço zincada (galvanizada) lisa conforme norma NBR 7008 – laterais, fundo, bandejas, portas e prateleiras divisórias em chapa de no mínimo 0,50 mm de espessura e base estrutural e moldura (quadro frontal), em chapa de no mínimo 1,25 mm de espessura. ESTRUTURA: Transpasse em “U”, fixadas por rebites “pop” alumínio. Estrutura com transpasse em ”U”, onde as chapas laterais devidamente encaixadas ao transpasse em “U“ com acabamento interno em ângulo de 90º aumentando à resistência do armário a torção. Prateleiras divisórias com dobra fechada na parte frontal aumentando a resistência ao peso. VENTILAÇÃO: Estampagem vazada na parte superior do quadro frontal. Ventilação vertical nas portas com furos redondos entre 5 mm e 6 mm estampado “TJPI ” compatível ao tamanho da porta. PORTAS: Devem ter reforço na parte interna. Dobra fechada em todos os lados, de forma que não fiquem arestas cortantes e no canto de união das chapas deve ser fechado. FECHADURAS: Embutidas na estrutura da porta com dispositivo tambor de giro 90º. Escudo confeccionado em poliestireno em volta ao tambor da fechadura. Tranca com lingueta reforçada com 3mm de espessura. DOBRADIÇAS: Internas à estrutura do armário, mínimo 3 dobradiças em cada porta, com no mínimo 5 conexões. Os pinos das dobradiças não poderão ser acessados quando o armário estiver fechado; CONJUNTO DE PÉ ELEVADO: Composto por quatro pés com altura de 150mm em chapa de aço inox de no mínimo 1,5 mm de espessura, tubo de aço inox de no mínimo 1”. Ponteiras redondas confeccionadas em polipropileno preto. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. O armário deve possuir batentes em borracha para um fechamento leve e silencioso e todo ele deve ser isento de cantos vivos. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.		
11	ARMÁRIO DE AÇO 03 (TRÊS) COLUNAS, 04 (QUATRO) PORTAS POR COLUNA, TIPO ROUPEIRO MEDINDO APROX. 1000X450/1900 MM (LXP/H) CATMAT: 463054 ARMÁRIO de aço tipo roupeiro. COMPARTIMENTOS com aproximadamente 340x440x400 mm (LXP/H) acompanhando a variação do armário sem que fiquem frestas desconformes entre as portas e a estrutura. MATERIAL: Fabricado em chapa de aço zincada (galvanizada) lisa conforme norma NBR 7008 – laterais, fundo, bandejas, portas e prateleiras divisórias em chapa de no mínimo 0,50 mm de espessura e base estrutural e moldura (quadro frontal), em chapa de no mínimo 1,25 mm de espessura. ESTRUTURA: Transpasse em “U”, fixadas por rebites “pop” alumínio. Estrutura com transpasse em ”U”, onde as chapas laterais devidamente encaixadas ao transpasse em “U“ com acabamento interno em ângulo de 90º aumentando à resistência do armário a torção. Prateleiras divisórias com dobra fechada na parte frontal aumentando a resistência ao peso. VENTILAÇÃO: Estampagem vazada na parte superior do quadro frontal. Ventilação vertical nas portas com furos redondos entre 5 mm e 6 mm estampado “TJPI ” compatível ao tamanho da porta. PORTAS: Devem ter reforço na parte interna. Dobra fechada em todos os lados, de forma que não fiquem arestas cortantes e no canto de união das chapas deve ser fechado. FECHADURAS: Embutidas na estrutura da porta com dispositivo tambor de giro 90º. Escudo confeccionado em poliestireno em volta ao tambor da fechadura. Tranca com lingueta reforçada	UNIDADE	20

	com 3mm de espessura. DOBRADIÇAS: Internas à estrutura do armário, mínimo 3 dobradiças em cada porta, com no mínimo 5 conexões. Os pinos das dobradiças não poderão ser acessados quando o armário estiver fechado; CONJUNTO DE PÉ ELEVADO: Composto por quatro pés com altura de 150mm em chapa de aço inox de no mínimo 1,5 mm de espessura, tubo de aço inox de no mínimo 1”. Ponteiras redondas confeccionadas em polipropileno preto. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. O armário deve possuir batentes em borracha para um fechamento leve e silencioso e todo ele deve ser isento de cantos vivos. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.		

ITEM 12			
Item	Descrição	Unid	Qtde
12	ARMÁRIO DE AÇO PARA PRODUTOS DE LIMPEZA, COM 01 (UMA) PORTA, MEDINDO APROX. 500X450/1800 MM (LXP/H) CATMAT: 463054 ARMÁRIO com divisão vertical, sendo um lado para cabideiro de vassouras e outro lado com 3 divisões. MATERIAL: Fabricado em chapa de aço zincada (galvanizada) lisa conforme norma NBR 7008 – laterais, fundo, bandejas, portas e prateleiras divisórias em chapa de no mínimo 0,50 mm de espessura e base estrutural e moldura (quadro frontal), em chapa de no mínimo 1,25 mm de espessura. ESTRUTURA: Transpasse em “U”, fixadas por rebites “pop” alumínio. Estrutura com transpasse em ”U”, onde as chapas laterais devidamente encaixadas ao transpasse em “U“ com acabamento interno em ângulo de 90º aumentando à resistência do armário a torção. Quatro (04) prateleiras divisórias com dobra fechada na parte frontal aumentando a resistência ao peso, sendo 25kg por plano. VENTILAÇÃO: Estampagem vazada na parte superior do quadro frontal. Ventilação vertical nas portas com furos redondos entre 5 mm e 6 mm estampado “TJPI ” compatível ao tamanho da porta. PORTAS: Devem ter reforço na parte interna. Dobra fechada em todos os lados, de forma que não fiquem arestas cortantes e no canto de união das chapas deve ser fechado. FECHADURAS: Embutidas na estrutura da porta com dispositivo tambor de giro 90º. Escudo confeccionado em poliestireno em volta ao tambor da fechadura. Dispositivo de travamento triplo em 3 pontos (superior, central e inferior), com varão maciço de no mínimo 6mm (1/4”) de diâmetro em aço 1020 galvanizado e na parte central lingueta reforçada com 3mm de espessura. DOBRADIÇAS: Internas à estrutura do armário, mínimo 3 dobradiças em cada porta, com no mínimo 5 conexões. Os pinos das dobradiças não poderão ser acessados quando o armário estiver fechado; CONJUNTO DE PÉ ELEVADO: Composto por quatro pés com altura de 150mm em chapa de aço inox de no mínimo 1,5 mm de espessura, tubo de aço inox de no mínimo 1”. Ponteiras redondas confeccionadas em polipropileno preto.	UNIDADE	50

	ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. O armário deve possuir batentes em borracha para um fechamento leve e silencioso e todo ele deve ser isento de cantos vivos. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.		

GRUPO 05 - ARMÁRIOS DE AÇO ESCRITÓRIO			
Item	Descrição	Unid	Qtde
13	ARMÁRIO DE AÇO FECHADO 02 (DUAS) PORTAS, PARA ESCRITÓRIO MEDINDO APROX. 900X450/1800 MM (LXP/H) CATMAT: 463054 ARMÁRIO com quatro prateleiras reguláveis. MATERIAL: Fabricado em chapa de aço zincada (galvanizada) lisa conforme norma NBR 7008 – laterais, fundo, bandejas, portas e prateleiras divisórias em chapa de no mínimo 0,50 mm de espessura e base estrutural e moldura (quadro frontal), em chapa de no mínimo 1,25 mm de espessura. ESTRUTURA: Transpasse em “U”, fixadas por rebites “pop” alumínio. Estrutura com transpasse em ”U”, onde as chapas laterais devidamente encaixadas ao transpasse em “U“ com acabamento interno em ângulo de 90º aumentando à resistência do armário a torção. Quatro (04) prateleiras divisórias com dobra fechada na parte frontal aumentando a resistência ao peso, sendo 25kg por plano. VENTILAÇÃO: Estampagem vazada na parte superior do quadro frontal. Ventilação vertical nas portas com furos redondos entre 5 mm e 6 mm estampado “TJPI ” compatível ao tamanho da porta. PORTAS: Devem ter reforço na parte interna. Dobra fechada em todos os lados, de forma que não fiquem arestas cortantes e no canto de união das chapas deve ser fechado. FECHADURAS: Embutidas na estrutura da porta com dispositivo tambor de giro 90º. Escudo confeccionado em poliestireno em volta ao tambor da fechadura. Dispositivo de travamento triplo em 3 pontos (superior, central e inferior), com varão maciço de no mínimo 6mm (1/4”) de diâmetro em aço 1020 galvanizado e na parte central lingueta reforçada com 3mm de espessura. DOBRADIÇAS: Internas à estrutura do armário, mínimo 3 dobradiças em cada porta, com no mínimo 5 conexões. Os pinos das dobradiças não poderão ser acessados quando o armário estiver fechado; CONJUNTO DE PÉ ELEVADO: Composto por quatro pés com altura de 150mm em chapa de aço inox de no mínimo 1,5 mm de espessura, tubo de aço inox de no mínimo 1”. Ponteiras redondas confeccionadas em polipropileno preto. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. O armário deve possuir batentes em borracha para um fechamento leve e silencioso e todo ele deve ser isento de cantos vivos. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	100

14	ESTANTE DE AÇO ABERTA PARA ESCRITÓRIO MEDINDO APROX. 900X450/2000 MM (LXP/H) CATMAT: 150508 ESTANTE de aço com 6 Prateleiras (Cinco vãos) MATERIAL: Fabricado em chapa de aço zincada (galvanizada) lisa conforme norma NBR 7008, prateleiras em chapa de no mínimo 0,5 mm de espessura e colunas em chapa de no mínimo 1,25 mm. PRATELEIRAS: Com dobras em todas as laterais para não ter o efeito faca, reforço em "U" na parte inferior aumentando a resistência ao peso, para capacidade de 60 kg distribuídos por prateleira. SAPATAS NIVELADORAS: Pés deslizadores usados para apoiar e nivelar os armários em eventuais desníveis de piso confeccionados em polipropileno preto e possui um parafuso com rosca. SISTEMA DE MONTAGEM: A primeira prateleira (base) e a última (teto), fixadas com sistema de parafusos allen e rebites com rosca fixados nas prateleira, as demais prateleiras com sistema de encaixe por cremalheira, sendo a possível a regulagem de altura a cada 50mm. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. O armário deve possuir batentes em borracha para um fechamento leve e silencioso e todo ele deve ser isento de cantos vivos. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	200

GRUPO 06 - MESAS EXECUTIVAS			
Item	Descrição	Unid	Qtde
15	MESA EXECUTIVA EM "L" 2000X800/740MM (LXP/H) COM AUXILIAR DE 1400X600/740MM (LXP/H) CATMAT: 229569 Mesa em "L", do tipo pé painel, com painel frontal, acesso para tomadas, canaleta para subida de fiação, e uma mesa auxiliar com painel lateral. TAMPO em MDP ou MDF de no mínimo 25 mm de espessura, face superior e inferior revestida em lâmina de madeira natural cor a definir. Faces laterais com borda reta em lâmina de madeira natural 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 e de ergonomia. Tampo fixado na estrutura através de buchas de aço de espera embutidas na face inferior do tampo. CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante em alumínio, posicionada na mesa principal, com abertura para ambos os lados, e escovas para proteção. 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 dobrada em forma de "U", fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Canaleta vertical, para subida de cabos, em chapa de aço dobrada em forma de "C", e fixada no painel fechamento dos pés. ESTRUTURA da mesa reta, composta por quadro estrutural, réguas de apoio do tampo e quatro colunas verticais. Quadro estrutural em tubo de aço com aproximadamente 25x50 mm, com espessura mínima de 1,5mm, 4 cantoneiras em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura, soldadas nos cantos de junção das travessas. Réguas de apoio do tampo em chapa de	UNIDADE	50

	aço, com espessura mínima de 3,35 mm e 50 mm de largura. Colunas verticais em formato quadrado, medindo 40x40 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, com sapata fixa em aço. ESTRUTURA DA MESA AUXILIAR, composta por quadro estrutural, réguas de apoio do tampo, duas colunas verticais com as mesmas características da mesa principal. Mesa auxiliar com adaptador em tubo de aço de aproximadamente 25x25 mm com espessura de mínima de 1,5mm, soldado nas extremidades, perpendicularmente, com dois tubos de aço 50x30 mm, com chapas internas de aço com no mínimo 3 mm de espessura, através das quais o conjunto será fixado na estrutura da mesa principal. PAINÉIS, todos em MDP ou MDF com 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestida em lâmina de madeira natural cor a definir e com faces laterais com borda reta em lâmina de madeira natural com no mínimo 1 mm de espessura. Painéis de fechamento dos pés (interno e externo) fixados internamente entre si através de perfis em chapa de aço de com no mínimo 1,5 mm de espessura, fazendo o fechamento das colunas verticais (pés). Painel frontal, medindo aproximadamente 1800x350 mm (LxH), fixado no tampo através de duas mãos francesas em chapa aço. Painel lateral, medindo aproximadamente 1200x350 mm (LxH), fixado no tampo através de duas mãos francesas em chapa aço. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Lâmina de madeira com cores de acabamentos a definir.		
16	MESA EXECUTIVA EM "L" 2400X1000/740MM (LXP/H) COM AUXILIAR DE 1400X600/740MM (LXP/H) CATMAT: 229569 Mesa em “L”, do tipo pé painel, com painel frontal, acesso para tomadas, canaleta para subida de fiação, e uma mesa auxiliar com painel lateral. TAMPO em MDP ou MDF de no mínimo 25 mm de espessura, face superior e inferior revestida em lâmina de madeira natural cor a definir. Faces laterais com borda reta em lâmina de madeira natural 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 e de ergonomia. Tampo fixado na estrutura através de buchas de aço de espera embutidas na face inferior do tampo. CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante em alumínio, posicionada na mesa principal, com abertura para ambos os lados, e escovas para proteção. 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 dobrada em forma de “U”, fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Canaleta vertical, para subida de cabos, em chapa de aço dobrada em forma de “C”, e fixada no painel fechamento dos pés. ESTRUTURA da mesa reta, composta por quadro estrutural, réguas de apoio do tampo e quatro colunas verticais. Quadro estrutural em tubo de aço com aproximadamente 25x50mm, com espessura mínima de 1,5mm, 4 cantoneiras em chapa de aço com no mínimo 3,35mm de espessura, soldadas nos cantos de junção das travessas. Réguas de apoio do tampo em chapa de aço, com espessura mínima de 3,35 mm e 50mm de largura. Colunas verticais em formato quadrado, medindo 40x40mm, com no mínimo 1,5mm de espessura, com sapata fixa em aço. ESTRUTURA DA MESA AUXILIAR, composta por quadro estrutural, réguas de apoio do tampo, duas colunas verticais com as mesmas características da mesa principal. Mesa auxiliar com adaptador em tubo de aço de aproximadamente 25x25mm com espessura de mínima de 1,5mm, soldado nas extremidades, perpendicularmente, com dois tubos de aço 50x30mm, com chapas internas de aço com no mínimo 3 mm de espessura, através das quais o conjunto será fixado na estrutura da mesa principal. PAINÉIS, todos em MDP ou MDF com 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestida em lâmina de madeira natural cor a definir e com faces laterais com borda reta em lâmina de madeira natural com no mínimo 1 mm de espessura. Painéis de fechamento dos pés (interno e externo) fixados internamente entre si através de perfis em chapa de aço de com no	UNIDADE	10

	mínimo 1,5mm de espessura, fazendo o fechamento das colunas verticais (pés). Painel frontal, medindo aproximadamente 2000x350 mm (LxH), fixado no tampo através de duas mãos francesas em chapa aço. Painel lateral, medindo aproximadamente 1200x350 mm (LxH), fixado no tampo através de duas mãos francesas em chapa aço. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Lâmina de madeira com cores de acabamentos a definir.		

GRUPO 07 - MESAS E ESTAÇÕES DE TRABALHO			
Item	Descrição	Unid	Qtde
17	MESA RETANGULAR 1000X600X740 MM (LXPXH) CATMAT: 262820 TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de “U”, fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado. ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical elíptica ou retangular, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil em PVC rígido ou em chapa de aço para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido ou em chapa de aço 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 de aproximadamente 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura. PAINEL FRONTAL - Deverá ser fornecido MDF ou MDP 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 ou polipropileno, na mesma cor do laminado, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Medindo entre 200 mm e 300 mm de altura. CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO - Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de “C”. Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo	UNIDADE	100

	a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.		
18	MESA RETANGULAR 1200X600X740 MM (LXPXH) CATMAT: 262820 TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de “U”, fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado. ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical elíptica ou retangular, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil em PVC rígido ou em chapa de aço para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido ou em chapa de aço 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 de aproximadamente 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura. PAINEL FRONTAL - Deverá ser fornecido MDF ou MDP 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 ou polipropileno, na mesma cor do laminado, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Medindo entre 200 mm e 300 mm de altura. CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO - Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de “C”. Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	1000
19	MESA RETANGULAR 1400X600X740 MM (LXPXH) CATMAT: 262820 TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir	UNIDADE	400

	opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de "U", fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado. ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical elíptica ou retangular, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil em PVC rígido ou em chapa de aço para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido ou em chapa de aço 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 de aproximadamente 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura. PAINEL FRONTAL - Deverá ser fornecido MDF ou MDP 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 ou polipropileno, na mesma cor do laminado, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Medindo entre 200 mm e 300 mm de altura. CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO - Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de "C". Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.		
20	MESA RETANGULAR 1800X800X740 MM (LXPXH) CATMAT: 262820 TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de "U", fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado. ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical elíptica ou retangular, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil em PVC rígido ou em chapa de aço para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC	UNIDADE	150

	rígido ou em chapa de aço 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 de aproximadamente 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura. PAINEL FRONTAL - Deverá ser fornecido MDF ou MDP 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 ou polipropileno, na mesma cor do laminado, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Medindo entre 200 mm e 300 mm de altura. CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO - Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de “C”. Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.		
21	CONEXÃO CIRCULAR OU TIPO GOTA Ø1200X800/740MM (DXP/H) CATMAT: 416610 Conexão circular ou tipo gota, para mesa retangular de 1800X800X740 mm (LXPXH). TAMPO em formato circular ou tipo gota confeccionado em uma única peça fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, 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. ENCAIXE - Deverá tal conexão encaixar corretamente na mesa retangular de 1800X800X740 mm (LXPXH). Pé cilíndrico tubular metálico com, no mínimo, 76 mm de diâmetro. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	80
22	ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 2 (DOIS) LUGARES COM DIVISOR FRONTAL 1400X1400/740MM (LXP/H). CATMAT: 123455 TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos.	UNIDADE	350

	CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de “U”, fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado. ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes terminais, duas travessas horizontais e duas calhas horizontais. Cavalete Terminal deverá ser composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U”, em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura e medindo aproximadamente 50x50 mm. Nas extremidades inferiores deverá ser composta de sapatas quadradas em termoplástico e nivelador de altura base em polipropileno. Travessa Horizontal deverá ser fornecida em formato retangular em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura de aproximadamente 20x50 mm, fixada ao cavalete através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro da travessa com a função de engate e travamento das chapas de engate. Calha Horizontal deverá ser fornecida em formato de “U” em chapa de aço com no mínimo 0,75 mm de espessura. Deverá ser fixada no tampo através de 2 suportes em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura dobrada em forma de “U”. Nas extremidades finais da estação deverá possuir tampas em chapa de aço dobrada. Calha Vertical - Deverá ser composta por corpo e tampa removível, em chapa de aço, sendo o corpo dobrado em forma de “C”, com aproximadamente 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. DIVISOR deverá ser fornecido em MDP ou MDF 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 ou polipropileno com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado, coladas pelo processo Hot Melt. Face superior deverá receber perfil em alumínio extrudado para encaixe de acessórios. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.		
23	ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 4 (QUATRO) LUGARES COM DIVISOR FRONTAL E LATERAL 2800X1400/740MM (LXP/H). CATMAT: 123455 TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de “U”, fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado. ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes terminais, duas travessas horizontais e duas calhas horizontais. Cavalete Terminal deverá ser composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U”, em tubo de aço com no mínimo	UNIDADE	250

	1,5 mm de espessura e medindo aproximadamente 50x50 mm. Nas extremidades inferiores deverá ser composta de sapatas quadradas em termoplástico e nivelador de altura base em polipropileno. Travessa Horizontal deverá ser fornecida em formato retangular em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura de aproximadamente 20x50 mm, fixada ao cavalete através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro da travessa com a função de engate e travamento das chapas de engate. Calha Horizontal deverá ser fornecida em formato de "U" em chapa de aço com no mínimo 0,75 mm de espessura. Deverá ser fixada no tampo através de 2 suportes em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura dobrada em forma de "U". Nas extremidades finais da estação deverá possuir tampas em chapa de aço dobrada. Calha Vertical - Deverá ser composta por corpo e tampa removível, em chapa de aço, sendo o corpo dobrado em forma de "C", com aproximadamente 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. DIVISOR deverá ser fornecido em MDP ou MDF 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 ou polipropileno com no mínimo 1mm de espessura na mesma cor do laminado, coladas pelo processo Hot Melt. Face superior deverá receber perfil em alumínio extrudado para encaixe de acessórios. O divisor lateral deve ser fixado através de perfil em "L" em chapa de aço dobrado. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.		
24	MESA DE REUNIÃO QUADRADA 01 (UM) MÓDULO* 1200X1200/740MM (LXP/H). CATMAT: 108227 TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm, fornecida em chapa de aço. 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 dobrada em forma de "U", fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. ESTRUTURA - Dependente entre os módulos. Módulo externo composto por quatro pés verticais e duas travessas horizontais. Pés Verticais - Deverão ser fornecidos em tubo de aço de aproximadamente 70x40 mm. Deverá possuir um nivelador de altura com base em polipropileno. Travessas Horizontais deverão ser fornecidas em tubo de aço de aproximadamente 40x60 mm, posicionadas em forma de "V". Na face superior deverá ser soldada chapa de fixação do tampo, em chapa de aço. CALHA HORIZONTAL - Deverá ser fornecida em chapa de aço 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 a cabeamento entre todos os módulos. A calha deve ser fixada ao tampo através de um suporte com gancho rápido para facilitar manutenção e parafusos no tampo e também na própria calha, evitando a remoção quando não estiver em manutenção. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.	UNIDADE	350

	*Especificação para 01 (um) módulo, mas deverão ser solicitados no mínimo 02 (dois) módulos por pedido para compor a mesa. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.		
25	MESA DE REUNIÃO REDONDA Ø1200/750 MM (D/H) CATMAT: 390507 TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 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 ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos. ESTRUTURA - 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. Na extremidade inferior deve ser soldada uma chapa de fixação da coluna à base, fabricada em chapa de aço de no mínimo 4 mm de espessura e diâmetro mínimo de Ø90 mm. Na extremidade superior deve ser soldada uma chapa de reforço da coluna, fabricada em chapa de aço de no mínimo 3 mm de espessura de diâmetro mínimo Ø90 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 de aproximadamente Ø700 mm, 4 PÉS estampados produzidos em chapa de aço com no mínimo 1,9mm de espessura soldados a coluna em forma de x. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	80

GRUPO 08 - GAVETEIROS			
Item	Descrição	Unid	Qtde
26	GAVETEIRO VOLANTE, COM 03 (TRÊS) GAVETAS MEDINDO APROX. 400X500X580 MM (LXPXH) CATMAT: 460841 CORPO - Deverá ser composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em MDF ou MDP 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 ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot Melt, 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, respeitando as normas da ABNT e base do rodízio em aço com no mínimo 1,5 mm de espessura. Para união dos componentes do corpo deve ser utilizado sistema (pino de aço com rosca e bucha plástica) e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios devem ser fixados nas extremidades da base do gaveteiro por 4 parafusos. GAVETA - Sendo 02 (duas) gavetas comuns e 01 (um) gavetão. Gavetas deverão ser fornecidas em MDF ou MDP de 15 mm de espessura, ou em aço, ou injetadas em termoplástico. 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	UNIDADE	800

	autolubrificadas, e pintura eletrostática na cor branca. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de ¾ do comprimento nominal. FECHADURA - Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° com capa plástica escamoteável, com travamento simultâneo de todas as gavetas. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Rodízio deverá ser em nylon para piso em carpete ou em silicone para pisos cerâmicos, conforme pedido. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.		
27	GAVETEIRO VOLANTE COM 4 GAVETAS MEDINDO APROX. 400X500X580 MM (LXPXH) CATMAT: 446437 CORPO - Deverá ser composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em MDF ou MDP 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 ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot Melt, 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, respeitando as normas da ABNT e base do rodízio em aço com no mínimo 1,5 mm de espessura. Para união dos componentes do corpo deve ser utilizado sistema (pino de aço com rosca e bucha plástica) e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios devem ser fixados nas extremidades da base do gaveteiro por 4 parafusos. GAVETA - Gavetas deverão ser fornecidas em MDF ou MDP de 15 mm de espessura, ou em aço, ou injetadas em termoplástico. 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 branca. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de ¾ do comprimento nominal. FECHADURA - Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° com capa plástica escamoteável, com travamento simultâneo de todas as gavetas. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Rodízio deverá ser em nylon para piso em carpete ou em silicone para pisos cerâmicos, conforme pedido. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	400

GRUPO 09 - MESAS BANCADAS			
Item	Descrição	Unid	Qtde
28	BANCADA CURVA COM 11 LUGARES CATMAT: 116700 BANCADA curva com raio posterior de aproximadamente 18 m. Dimensão aproximada de cada posto 900x700x740 mm (LxPxH)	UNIDADE	02

	TAMPO em MDP ou MDF de no mínimo 25 mm de espessura, face superior e inferior revestidas em laminado melamínico, cor a definir. Faces laterais com borda reta em PVC ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior coladas pelo processo Hot melt de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. Tampo fixado na estrutura através de buchas de aço de espera embutidas na face inferior do tampo. Calha horizontal, na extensão do tampo, para passagem de cabos em chapa de aço dobrada em forma de “U”. ESTRUTURA do tipo pé painel, com sapatas niveladoras, composta por painéis laterais e painel frontal. Painéis laterais em MDP ou MDF com mínimo 25 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento madeirado, cor a definir. Faces laterais com fita de borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Laterais com furação lateral para passa cabos com acabamento e tampa em material termoplástico. PAINEL FRONTAL em MDP ou MDF com mínimo 15 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, e faces laterais com fita de borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. CAIXA PARA TOMADAS - Cada posição deverá possuir uma com tampa basculante em chapa de aço. 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 dobrada em forma de “U”, fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 2 (duas) RJ45 e uma tomada para microfone. CALHA horizontal com suporte para tomadas e calha vertical em cada posição. Calha horizontal para passagem de cabos, em chapa de aço, com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada em forma de “J”, e fixada no painel frontal. CALHA vertical, para subida de fiação, em aço com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada em forma de “C”, fixada aos painéis laterais. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Madeirado com cores de acabamentos a definir.		
29	BANCADA RETANGULAR MEDINDO APROX. 1600X600/740 MM (LXP/H) CATMAT: 116700 TAMPO em MDP ou MDF de no mínimo 25 mm de espessura, face superior e inferior revestidas em laminado melamínico, cor a definir. Faces laterais com borda reta em PVC ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior coladas pelo processo Hot melt de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. Tampo fixado na estrutura através de buchas de aço de espera embutidas na face inferior do tampo. Calha horizontal, na extensão do tampo, para passagem de cabos em chapa de aço dobrada em forma de “U”. ESTRUTURA do tipo pé painel, com sapatas niveladoras, composta por painéis laterais e painel frontal. Painéis laterais em MDP ou MDF com mínimo 25 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento madeirado, cor a definir. Faces laterais com fita de borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Laterais com furação lateral para passa cabos com acabamento e tampa em material termoplástico. PAINEL FRONTAL em MDP ou MDF com mínimo 15 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, e faces laterais com fita de borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. CAIXA PARA TOMADAS - Cada posição deverá possuir uma com tampa basculante em chapa de aço. 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 dobrada em forma	UNIDADE	50

	de “U”, fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 2 (duas) RJ45 e uma tomada para microfone. CALHA horizontal com suporte para tomadas e calha vertical em cada posição. Calha horizontal para passagem de cabos, em chapa de aço, com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada em forma de “J”, e fixada no painel frontal. CALHA vertical, para subida de fiação, em aço com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada em forma de “C”, fixada aos painéis laterais. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Madeirado com cores de acabamentos a definir.		
30	BANCADA RETANGULAR MEDINDO APROX. 2000X600/740 MM (LXP/H) CATMAT: 116700 TAMPO em MDP ou MDF de no mínimo 25 mm de espessura, face superior e inferior revestidas em laminado melamínico, cor a definir. Faces laterais com borda reta em PVC ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior coladas pelo processo Hot melt de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. Tampo fixado na estrutura através de buchas de aço de espera embutidas na face inferior do tampo. Calha horizontal, na extensão do tampo, para passagem de cabos em chapa de aço dobrada em forma de “U”. ESTRUTURA do tipo pé painel, com sapatas niveladoras, composta por painéis laterais e painel frontal. Painéis laterais em MDP ou MDF com mínimo 25 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento madeirado, cor a definir. Faces laterais com fita de borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Laterais com furação lateral para passa cabos com acabamento e tampa em material termoplástico. PAINEL FRONTAL em MDP ou MDF com mínimo 15 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, e faces laterais com fita de borda reta produzida em PVC ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. CAIXA PARA TOMADAS - Cada posição deverá possuir uma com tampa basculante em chapa de aço. 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 dobrada em forma de “U”, fixada no tampo através de parafusos auto atarrachantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 2 (duas) RJ45 e uma tomada para microfone. CALHA horizontal com suporte para tomadas e calha vertical em cada posição. Calha horizontal para passagem de cabos, em chapa de aço, com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada em forma de “J”, e fixada no painel frontal. CALHA vertical, para subida de fiação, em aço com espessura mínima de 0,75 mm, dobrada em forma de “C”, fixada aos painéis laterais. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	30

ITEM 31			

Item	Descrição	Unid	Qtde
31	MESA QUADRADA 700X700/740MM (LXP/H) CATMAT: 258714 TAMPO em MDP ou MDF de no mínimo 25 mm de espessura, face superior e inferior revestidas em laminado melamínico, cor a definir. Faces laterais com borda reta em PVC ou polipropileno 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 e de ergonomia, coladas pelo processo Hot melt. Tampo fixado na estrutura através de buchas de aço de espera embutidas na face inferior do tampo. . ESTRUTURA desmontável sendo composta por tampo com suporte, haste e base. A haste deverá ser composta por tubo em aço inox ou alumínio com diâmetro mínimo de 90 mm. O suporte do tampo deverá ser em alumínio, em forma de “x”. No centro deve ser encaixado a haste com as peças de montagem. A base deverá ser uma peça única em alumínio ou inox, em forma de “x” ou cinco pés. Os pés/base deverão ter sapatas reguladoras. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	150

GRUPO 10 - MESAS LATERAL E DE CENTRO			
Item	Descrição	Unid	Qtde
32	MESA LATERAL REDONDA Ø400/600 MM (D/H). CATMAT: 264452 TAMPO confeccionado em madeira maciça do tipo Jequitiba ou similar com abas curvadas para baixo, com posterior aplicação de verniz acrílico. Diâmetro externo do tampo de no mínimo 400 mm. Fixação do tampo à coluna de sustentação através de, pelo menos, 03 pontos, por meio de pinos de solda que não marquem a superfície superior do tampo. Altura do tampo em relação ao piso de 600 mm. COLUNA de sustentação do tampo em tubo de aço inox, alumínio ou de aço carbono com acabamento cromado de seção circular. BASE de sustentação da mesa em aço inox, alumínio ou de aço carbono com acabamento cromado de seção circular, com diâmetro entre 200 e 300mm. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.	UNIDADE	100
33	MESA DE CENTRO REDONDA Ø800/400 MM (D/H). CATMAT: 264452 TAMPO confeccionado em madeira maciça do tipo Jequitiba ou similar com abas curvadas para baixo, com posterior aplicação de verniz acrílico. Diâmetro externo do tampo de no mínimo 800 mm. Fixação do tampo à coluna de sustentação através de, pelo menos, 03 pontos, por meio de pinos de solda que não marquem a superfície superior do tampo. Altura do tampo em relação ao piso de 400 mm. COLUNA de sustentação do tampo em tubo de aço inox, alumínio ou de aço carbono com acabamento cromado de seção circular.	UNIDADE	50

	BASE de sustentação da mesa em aço inox, alumínio ou de aço carbono com acabamento cromado de seção circular, com diâmetro entre 400 e 500mm. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.		

ITEM 34			
Item	Descrição	Unid	Qtde
34	CADEIRA GIRATÓRIA DE GRANDE PORTE, ENCOSTO E ASSENTO TELADO, ESPALDAR ALTO, COM BRAÇOS E APOIO DE CABEÇA. CATMAT: 150664 ENCOSTO com estrutura em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície em material elástico (tela), sem utilização de espuma e similares. Regulável na altura em várias posições ou com apoio lombar regulável, permanecendo seu espaldar fixo. Largura mínima do encosto 460 mm e altura mínima de 530 mm, desconsiderando o apoio de cabeça. ASSENTO com estrutura em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície em material elástico (tela), sem utilização de espuma e similares. Medidas mínimas de 490 mm de profundidade e 530 mm de largura . Mecanismo com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e placa superior em chapa de aço estampada que garante bom acabamento e alta resistência mecânica. REGULAGEM - Mecanismo relax, mantém o apoio lombar permanentemente, permite a regulagem da altura e o bloqueio do movimento em 4 posições. Com movimento sincronizado entre o encosto e o assento. O ajuste da tensão através de manípulo sob o assento possibilita adequar o movimento relax ao biotipo do usuário. Este mecanismo dispõe também de sistema anti-impacto para o encosto o que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 90 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. BASE com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado ou cromado. APOIA BRAÇO em poliuretano, com regulagem de altura com no mínimo 6 posições de parada e 50 mm de curso e com regulagem de profundidade. Estrutura do apóia-braço em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. APOIA-CABEÇA com regulagem de inclinação e altura. Com regulagem de inclinação e altura através de duas articulações um de livre movimento e outra com ajuste em quatro posições distintas através de botão de acionamento. Medidas mínimas: largura de 250 mm e altura de 170 mm. RODÍZIOS duplo, com rodas de no mínimo 60 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia, com em sistema de engate duplo: engate das rodas ao eixo de aço horizontal e outro engate do cavalete às rodas (flange). ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Rodízio deverá ser em nylon para piso em carpete ou com banda de rodagem mórbida em poliuretano para pisos cerâmicos, conforme pedido. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.	UNIDADE	150

GRUPO 11 - CADEIRAS ENCOSTO TELADO			
Item	Descrição	Unid	Qtde
35	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE, ENCOSTO TELADO, ESPALDAR ALTO, COM BRAÇOS E APOIO DE CABEÇA. CATMAT: 150664 ASSENTO com formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por “alma” injetada em polipropileno, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 35 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³. Revestido em couro sintético. Contra assento e borda protetora únicos, injetado em termoplástico, dispensando o uso de grampos e do perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). ENCOSTO com espaldar alto de acordo com padrões normativos ergonomia, estruturado por quadro injetado em polímero de engenharia na cor preta, revestido em tela flexível na cor preta. Suporte lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura em no mínimo 30 mm. Dimensões mínimas do encosto 440x570 mm (LxH). Apoio lombar deverá ser composto por “alma” em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada ou em elastômero. Fixado na parte posterior do encosto. BRAÇO regulável com estrutura em tubo de aço medindo no mínimo 20x40 mm com no mínimo 1,9 mm de espessura ou estrutura em resina de engenharia com as mesmas medidas externas mínimas. Estrutura do braço fixada na parte posterior do mecanismo ou no estrutural do assento. Apoios com acabamento superior em elastômero termoplástico ou propileno injetado. REGULAGEM de profundidade do assento, com curso de no mínimo 50 mm. Regulagem de altura do assento através de pistão a gás com curso mínimo de 100 mm e acionamento através de alavanca. Regulagem de inclinação do assento/encosto deverá ser com inclinação sincronizada na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca com travamento em no mínimo 4 posições e sistema anti-impacto. Regulagem de altura dos apoios de braço com curso de mínimo de 50 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço. APOIO DE CABEÇA: Incorporado na parte superior do encosto com regulagem de altura com curso de no mínimo 50 mm. Estrutura em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica, estofado com espuma de poliuretano injetado e revestido em couro sintético. Medidas mínimas de 250 mm largura e 150 mm de altura. BASE com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado ou cromado. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Rodízio deverá ser em nylon para piso em carpete ou com banda de rodagem mórbida em poliuretano para pisos cerâmicos, conforme pedido. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças metálicas terão acabamento em liga de alumínio natural ou cromado. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.	UNIDADE	300
36	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR, ENCOSTO TELADO, ESPALDAR ALTO, COM BRAÇOS. CATMAT: 150664 ASSENTO com formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por “alma” injetada em polipropileno, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 35 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³. Revestido em couro sintético. Contra assento e borda protetora únicos, injetado em termoplástico, dispensando o uso de grampos e do perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). ENCOSTO com espaldar alto de acordo com padrões normativos ergonomia, estruturado por quadro injetado em polímero de engenharia na cor preta, revestido em tela flexível na cor preta.	UNIDADE	2500

	Suporte lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura em no mínimo 30 mm. Dimensões mínimas do encosto 440x570 mm (LxH). Apoio lombar deverá ser composto por “alma” em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada ou em elastômero. Fixado na parte posterior do encosto. BRAÇO regulável com estrutura em tubo de aço medindo no mínimo 20x40 mm com no mínimo 1,9 mm de espessura ou estrutura em resina de engenharia com as mesmas medidas externas mínimas. Estrutura do braço fixada na parte posterior do mecanismo ou no estrutural do assento. . Apoios com acabamento superior em elastômero termoplástico. REGULAGEM de profundidade do assento, com curso de no mínimo 50 mm. Regulagem de altura do assento através de pistão a gás com curso mínimo de 100 mm e acionamento através de alavanca. Regulagem de inclinação do assento/encosto deverá ser com inclinação sincronizada na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca com travamento em no mínimo 4 posições e sistema anti-impacto. Regulagem de altura dos apoios de braço com curso de mínimo de 50 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço. BASE com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado ou cromado. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Rodízio deverá ser em nylon para piso em carpete ou com banda de rodagem mórbida em poliuretano para pisos cerâmicos, conforme pedido. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.As peças metálicas terão acabamento em liga de alumínio natural ou cromado. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.		
37	CADEIRA FIXA INTERLOCUTOR, ENCOSTO TELADO, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS. CATMAT: 150664 ASSENTO com formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por “alma” injetada em polipropileno, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 35 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³. Revestido em couro sintético. Contra assento e borda protetora únicos, injetado em termoplástico, dispensando o uso de grampos e do perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). ENCOSTO com espaldar médio de acordo com padrões normativos ergonomia, estruturado por quadro injetado em polímero de engenharia na cor preta, revestido em tela flexível na cor preta. Suporte lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura em no mínimo 30 mm. Dimensões mínimas do encosto 450x500 mm (LxH). Apoio lombar deverá ser composto por “alma” em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada ou em elastômero. Fixado na parte posterior do encosto. BRAÇO com estrutura em tubo de aço medindo no mínimo 20x40 mm com no mínimo 1,9 mm de espessura ou estrutura em resina de engenharia com mesmas medidas externas mínimas. Estrutura do braço fixada na parte posterior do mecanismo ou no estrutural do assento. Apoios com acabamento em elastômero termoplástico ou polipropileno injetado. BASE com estrutura fixa contínua em tubo de aço curvado com diâmetro mínimo de 25 mm e espessura mínima de 2 mm, com plataforma para fixação do assento em chapa de aço com espessura mínima de 2,5 mm. Com 4 sapatas envolvente injetadas em termoplástico polipropileno. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças de acabamento metálicas serão em liga de alumínio natural ou cromadas. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.	UNIDADE	1000

ITEM 38			
Item	Descrição	Unid	Qtde
38	CADEIRA FIXA, GIRATÓRIA, TIPO CAIXA, ENCOSTO TELADO, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS. CATMAT: 150664 ASSENTO com formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por “alma” injetada em polipropileno, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 35mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³. Revestido em couro sintético. Contra assento e borda protetora únicos, injetado em termoplástico, dispensando o uso de grampos e do perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460mm (LxP). ENCOSTO com espaldar médio de acordo com padrões normativos ergonomia, estruturado por quadro injetado em polímero de engenharia na cor preta, revestido em tela flexível na cor preta. Suporte lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura em no mínimo 30mm. Dimensões mínimas do encosto 450x400mm (LxH). Apoio lombar deverá ser composto por “alma” em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada ou em elastômero. Fixado na parte posterior do encosto. BRAÇO regulável com estrutura em tubo de aço medindo no mínimo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura ou estrutura em resina de engenharia com as mesmas medidas externas mínimas. Estrutura do braço fixada na parte posterior do mecanismo ou no estrutural do assento. Apoios com acabamento superior em elastômero termoplástico ou polipropileno injetado. REGULAGEM de altura dos apoios de braço com curso de mínimo de 50 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás com curso de ajuste de no mínimo 110 mm. BASE com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado ou cromado. Com aro para apoio de pés circular, regulável estruturado em tubo de aço pintado na cor preta, soldado ou encaixado a base de cinco patas, com sapatas fixas deslizantes. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças de acabamento metálicas serão em liga de alumínio natural ou cromadas. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.	UNIDADE	20

GRUPO 12 - CADEIRAS ENCOSTO ESTOFADO			
Item	Descrição	Unid	Qtde
39	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE, ENCOSTO ESTOFADO, ESPALDAR ALTO, COM BRAÇOS E APOIO DE CABEÇA. CATMAT: 150664 ASSENTO com formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por “alma” injetada em polipropileno, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 35mm de	UNIDADE	150

	espessura e densidade mínima 45 Kg/m³. Revestido em couro sintético, cor a definir. Contra assento e borda protetora únicos, injetado em termoplástico, dispensando o uso de grampos e do perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460mm (LxP). ENCOSTO estofado em espuma de poliuretano, com no mínimo 25 mm de espessura e densidade mínima de 33 Kg/m³. Contra encosto, em espuma de poliuretano com 10 mm de espessura. Encosto revestido em couro sintético. Dimensões mínimas do encosto: 450x570 mm (LxH). BRAÇO regulável com estrutura em tubo de aço medindo no mínimo 20x40 mm com no mínimo 1,9 mm de espessura ou estrutura em resina de engenharia com as mesmas medidas externas mínimas. Estrutura do braço fixada na parte posterior do mecanismo ou no estrutural do assento. Apoios com acabamento superior em elastômero termoplástico ou propileno injetado. REGULAGEM de profundidade do assento, com curso de no mínimo 50 mm. Regulagem de altura do assento através de pistão a gás com curso mínimo de 100 mm e acionamento através de alavanca. Regulagem de inclinação do assento/encosto deverá ser com inclinação sincronizada na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca com travamento em no mínimo 4 posições e sistema anti-impacto. Regulagem de altura dos apoios de braço com curso de mínimo de 50 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço. APOIO DE CABEÇA: fixo embutido no encosto, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, estofado com espuma de poliuretano injetado e revestido em couro sintético. Medidas mínimas de 250 mm largura e 150 mm de altura. BASE com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado ou cromado. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Rodízio deverá ser em nylon para piso em carpete ou com banda de rodagem mórbida em poliuretano para pisos cerâmicos, conforme pedido. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças metálicas terão acabamento em liga de alumínio natural ou cromado. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.		
40	CADEIRA FIXA INTERLOCUTOR, ENCOSTO ESTOFADO, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS. CATMAT: 150664 CADEIRA fixa, com braço fixo estrutural. ASSENTO om formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por “alma” injetada em polipropileno, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 35 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³. Revestido em couro sintético. Contra assento e borda protetora únicos, injetado em termoplástico, dispensando o uso de grampos e do perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 450x450 mm (LxP). ENCOSTO fornecido em espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 10 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano expandido laminada, isenta de CFC, com no mínimo 25 mm de espessura e densidade mínima de 33 Kg/m³. Contra encosto em espuma de poliuretano laminada com 10 mm de espessura. O encosto revestido em couro sintético. Dimensões mínimas do encosto: 450x500 mm (LxH). Encosto fixado na estrutura do assento ou na estrutura do braço através de uma haste dobrada produzida em barra de aço com espessura mínima de 8 mm e acabamento cromado. APOIO DE BRAÇO em poliuretano injetado com “alma” em chapa de aço com no mínimo 3 mm de espessura. Dimensões mínimas do apoio 40x20x15 mm (LxPxH). Apoios encaixados e fixados no prolongamento da estrutura da poltrona em tubo de aço fabricada em tubo de aço com formato circular com no mínimo de Ø20 mm com no mínimo 2 mm de espessura. ESTRUTURA composta por base suspensa formando uma única peça em tubo de aço com formato circular Ø20 mm com no mínimo 2 mm de espessura dobrado em forma de “C”, possuindo uma travessa frontal e duas travessas de suporte do assento soldadas perpendicularmente à travessa	UNIDADE	1000

	frontal. As travessas de suporte do assento deverão ser unidas por uma chapa de fixação da mola fixa, em chapa de aço com no mínimo 4 mm de espessura. Com sapatas protetoras em poliamida. BASE com estrutura fixa contínua em tubo de aço curvado com diâmetro mínimo de 25 mm e espessura mínima de 2 mm, com plataforma para fixação do assento em chapa de aço com espessura mínima de 4 mm e acabamento de alumínio ou cromado. Com 4 sapatas envolvente injetadas em termoplástico polipropileno. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças de acabamento metálicas serão em liga de alumínio natural ou cromadas. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.		

ITEM 41			
Item	Descrição	Unid	Qtde
41	CADEIRA FIXA COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL, ENCOSTO ESTOFADO, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS. CATMAT: 150664 ENCOSTO com quadro injetado em resina de termoplástica pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza. Na parte frontal do quadro do encosto é montada uma peça tapeçada com interno injetado em resina termoplástica. Esta peça é fixada ao quadro estrutural através de parafusos com rosca especial para plásticos. Possui na parte posterior do encosto, encaixe para mão, projetado para facilitar o manuseio e transporte do produto. Dimensões mínimas de 470 mm de largura e 340 mm de altura. ASSENTO: quadro estrutural do assento injetado em resina termoplástica pigmentada com nervuras transversais e longitudinais na parte inferior que aumentam a resistência mecânica do produto. Na área superior do quadro estrutural do assento é montada uma peça tapeçada com interno injetado em resina termoplástica que confere um excelente acabamento e conforto ao usuário. Esta peça é fixada ao quadro estrutural através de parafusos com rosca especial para plásticos. Largura de 410 mm e profundidade de 450 mm. Estrutura fixa contínua curvada a frio em máquina automática garantindo confiabilidade e resistência, em tubo de aço curvado com diâmetro mínimo de 15 x 1,90 mm soldada por sistema MIG com acabamento de alumínio ou cromado. Sapatas injetadas em polipropileno. APOIA BRAÇO injetado em resina de engenharia de alta resistência. O apoia braço é fixado diretamente a estrutura do assento e encosto através. Com dimensões aproximadas de espessura de 9 mm, largura de 35 mm e comprimento da área de apoio de 300 mm. Revestimento em couro sintético/ecológico, composição em polímeros a base de PVC, espessura de 0,90mm, gramatura de 550 á 670 g/m2. PRANCHETA lado direito escamoteável com formato trapezoidal injetada em ABS texturizado estrutural, com sistema anti-pânico frontal, o qual atende às normas de segurança em ambientes coletivos. Com corpo de fixação da prancheta ao apóia-braço injetado em resina termoplástica. Com dimensões aproximadas de 340 mm de comprimento, 180mm de profundidade menor e 250mm de profundidade maior. Fabricado em arame de aço, soldado pelo processo de solda ponto com acabamento cromado. Travessa de fixação do cesto porta-livros à cadeira fabricada em arame de 3/16” de diâmetro, dispostas no sentido longitudinal do cesto porta-livros. ACABAMENTO - Todas as peças metálicas deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão, posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 80µm, e com polimerização em estufa, garantindo	UNIDADE	300

	a qualidade, durabilidade, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças de acabamento metálicas serão em liga de alumínio natural ou cromadas. O acabamento das peças não metálicas serão na cor preta.		

ITEM 42			
Item	Descrição	Unid	Qtde
42	CADEIRA EM CONCHA ÚNICA EM POLIPROPILENO, COM ASSENTO ESTOFADO, SEM BRAÇOS CATMAT: 150664 ASSENTO E ENCOSTO em concha única injetada em polipropileno copolímero com textura suave, cujas dimensões externas nominais são aproximadamente de 470 mm de largura total, 480 de profundidade total da concha (da porção da borda superior do encosto à borda frontal do assento), 360 mm de altura total da concha em sua porção posterior. Concha com espessura mínima de 7 mm. O assento recebe almofada independente em espuma de poliuretano, estruturada em peça de polipropileno injetado e revestimento de couro sintético com cor a definir. Cadeira empilhável. BORDOS E ARESTAS da concha devem ser curvados para baixo, com função de resistência mecânica, segurança do usuário e preservação do acabamento. PÉS são 4 confeccionados em tubo de aço carbono de diâmetro de 19 mm e espessura de parede de 1,90 mm. Possuindo em suas terminações 4 sapatas articuladas para eventuais correções do piso, em material termoplástico injetado preto. Os pés metálicos são tem fixação com a concha através de 4 pontos no mínimo. Pés com acabamento de alumínio ou cromado. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças de acabamento metálicas serão em liga de alumínio natural ou cromadas. O acabamento das peças não metálicas com cor a definir.	UNIDADE	400

GRUPO 13 - SOFÁS			
Item	Descrição	Unid	Qtde
43	SOFÁ DE 01 (UM) LUGAR CATMAT: 373610 SOFÁ modular reto. Dimensões totais aproximadas: largura entre 900 e 1200 mm, profundidade de 750 mm e altura 840 mm. ASSENTO formado por quadro de madeira maciça com largura de 70mm e espessura mínima de 20mm; Quatro cantoneiras de madeira com 120mm de largura mínima de 20mm de espessura. Percintas elásticas com largura mínima de 50mm, composta por poliéster e borracha com elasticidade de 70% a 500N. As percintas são trançadas, tensionadas mecanicamente. Possui fios encapsulados para garantir a vida útil do material. Espuma laminada de espessura mínima de 100mm com densidade aproximada de 28Kg/m^3 . Fixação dos assentos na estrutura por meio de parafusos auto atarrachantes zincados. ENCOSTO composto por, Espuma laminada com no mínimo 70mm de espessura e densidade aproximada de 23Kg/m3. Estrutura em chapa de OSB de no mínimo 10mm na parte superior e lateral e estrutura em madeira maciça de no mínimo 40mm x 20mm.	UNIDADE	50

	APÓIA-BRAÇOS: Estrutura fabricada madeira maciça de no mínimo 40mm x 20mm. Parte superior dos apoia-braços em chapa de OSB de no mínimo 10mm. PÉS fabricados em madeira maciça, torneados e laqueados, fixados à estrutura com parafuso auto atarrachante zincados. A fixação dos braços, encosto e estrutura dos assentos é feita com parafusos auto atarrachantes zincados. Dimensões aproximadas: Diâmetro 80mm e altura de 50mm. Acabamento cromado. ACABAMENTO - Fixação de todos os componentes com a utilização de grampos galvanizados e cola. Toda madeira utilizada possui resina natural anti-cupim. Fechamento inferior feito com TNT (gramatura de 60 g/m2). Toda madeira utilizada passa por 6 meses de cura exposta ao tempo e 30 dias armazenada com controle de umidade. Revestimento em couro sintético/ecológico, composição em polímeros a base de PVC, espessura de mínima 0,90mm, gramatura de 550 á 670 g/m2. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças de acabamento metálicas serão em liga de alumínio natural ou cromadas. O acabamento das peças não metálicas com cor a definir.		
44	SOFÁ DE 02 (DOIS) LUGARES CATMAT: 381010 SOFÁ modular reto. Dimensões totais aproximadas: largura entre 1500 e 2000 mm, profundidade de 750 mm e altura 840 mm. ASSENTO formado por quadro de madeira maciça com largura de 70mm e espessura mínima de 20mm; Quatro cantoneiras de madeira com 120mm de largura mínima de 20mm de espessura. Percintas elásticas com largura mínima de 50mm, composta por poliéster e borracha com elasticidade de 70% a 500N. As percintas são trançadas, tensionadas mecanicamente. Possui fios encapsulados para garantir a vida útil do material. Espuma laminada de espessura mínima de 100mm com densidade aproximada de 28Kg/m^3 . Fixação dos assentos na estrutura por meio de parafusos auto atarrachantes zincados. ENCOSTO composto por, Espuma laminada com no mínimo 70mm de espessura e densidade aproximada de 23Kg/m3. Estrutura em chapa de OSB de no mínimo 10mm na parte superior e lateral e estrutura em madeira maciça de no mínimo 40mm x 20mm. APÓIA-BRAÇOS: Estrutura fabricada madeira maciça de no mínimo 40mm x 20mm. Parte superior dos apoia-braços em chapa de OSB de no mínimo 10mm. PÉS fabricados em madeira maciça, torneados e laqueados, fixados à estrutura com parafuso auto atarrachante zincados. A fixação dos braços, encosto e estrutura dos assentos é feita com parafusos auto atarrachantes zincados. Dimensões aproximadas: Diâmetro 80mm e altura de 50mm. Acabamento cromado. ACABAMENTO - Fixação de todos os componentes com a utilização de grampos galvanizados e cola. Toda madeira utilizada possui resina natural anti-cupim. Fechamento inferior feito com TNT (gramatura de 60 g/m2). Toda madeira utilizada passa por 6 meses de cura exposta ao tempo e 30 dias armazenada com controle de umidade. Revestimento em couro sintético/ecológico, composição em polímeros a base de PVC, espessura de mínima 0,90mm, gramatura de 550 á 670 g/m2. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças de acabamento metálicas serão em liga de alumínio natural ou cromadas. O acabamento das peças não metálicas com cor a definir.	UNIDADE	100
45	SOFÁ DE 03 (TRÊS) LUGARES CATMAT: 460085 SOFÁ modular reto. Dimensões aproximadas: largura entre 2100 e 2800 mm, profundidade de 750 mm e altura 840 mm. ASSENTO formado por quadro de madeira maciça com largura de 70mm e espessura mínima de 20mm; Quatro cantoneiras de madeira com 120mm de largura mínima de 20mm de espessura. Percintas elásticas com largura mínima de 50mm, composta por poliéster e borracha com elasticidade de 70% a 500N. As percintas são trançadas, tensionadas mecanicamente. Possui fios encapsulados para garantir a vida útil do material. Espuma laminada de espessura mínima de	UNIDADE	30

	100mm com densidade aproximada de 28Kg/m^3 . Fixação dos assentos na estrutura por meio de parafusos auto atarrachantes zincados. ENCOSTO composto por, Espuma laminada com no mínimo 70mm de espessura e densidade aproximada de 23Kg/m3. Estrutura em chapa de OSB de no mínimo 10mm na parte superior e lateral e estrutura em madeira maciça de no mínimo 40mm x 20mm. APÓIA-BRAÇOS: Estrutura fabricada madeira maciça de no mínimo 40mm x 20mm. Parte superior dos apoia-braços em chapa de OSB de no mínimo 10mm. PÉS fabricados em madeira maciça, torneados e laqueados, fixados à estrutura com parafuso auto atarrachante zincados. A fixação dos braços, encosto e estrutura dos assentos é feita com parafusos auto atarrachantes zincados. Dimensões aproximadas: Diâmetro 80mm e altura de 50mm. Acabamento cromado. ACABAMENTO - Fixação de todos os componentes com a utilização de grampos galvanizados e cola. Toda madeira utilizada possui resina natural anti-cupim. Fechamento inferior feito com TNT (gramatura de 60 g/m2). Toda madeira utilizada passa por 6 meses de cura exposta ao tempo e 30 dias armazenada com controle de umidade. Revestimento em couro sintético/ecológico, composição em polímeros a base de PVC, espessura de mínima 0,90mm, gramatura de 550 á 670 g/m2., Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. As peças de acabamento metálicas serão em liga de alumínio natural ou cromadas. O acabamento das peças não metálicas com cor a definir.		

GRUPO 14 - LONGARINA DE AÇO, TIPO AEROPORTO			
Item	Descrição	Unid	Qtde
46	LONGARINA 02 (DOIS) LUGARES CATMAT: 289426 ASSENTO/ENCOSTO em chapa de aço de, no mínimo, 3mm de espessura, apoiadas sobre longarinas tubulares de aço com diâmetro de, no mínimo, 35mm e parede de, no mínimo, 3mm de espessura e fixadas com rebites de aço inoxidável ou parafusos ponta broca. ASSENTOS com largura individual de cada assento de 550 mm e profundidade de 450 mm. Os assentos são individuais, com espuma injetada com densidade mínima de 50kg/m^3 aplicada sob chapa metálica de 0,90mm de espessura com acabamento zincado natural e com dimensões de 450 mm de largura x 350 mm de profundidade. A altura do assento em relação ao piso é de 400 mm, no mínimo, e 460 mm, no máximo e a inclinação do assento está entre -2º a -7º. ENCOSTOS são individuais, com espuma injetada com densidade mínima de 50kg/m^3 aplicada sob chapa metálica de, no mínimo, 0,90m de espessura com acabamento zincado natural e com dimensões de 250 mm de altura x 450 mm de largura. A altura do topo do encosto, perpendicularmente, em relação ao chão é de aproximadamente de 830 mm. Cada encosto tem seguintes dimensões aproximadas de 470mm de altura e de 550mm de largura. Inclinação do encosto em relação ao plano vertical entre 10º e 14°. Revestido em couro sintético. ESTRUTURA: A fixação dos tubos nos pés laterais é feita por meio de 04 (quatro) reforços (duas para cada tubo), confeccionados em alumínio injetado nas seguintes medidas mínimas: 07mm (sete ilímetros) de espessura x 40mm (quarenta milímetros) de largura. PÉS LATERAIS tipo trapezoidal em alumínio injetado, que impede a oxidação, com dimensão mínimas de 40mm de largura e 15 mm espessura. As sapatas deverão ser confeccionadas em termoplástico de alto desempenho, como polipropileno copolímero, ou resina de similar performance, reguláveis, para eventual correção de piso, dispensando assim sua fixação. Deverá possuir as seguintes medidas mínimas de 15mm de espessura e 45 mm de diâmetro mínimo aceitável.	UNIDADE	200

	APOIA-BRAÇOS: As partes superiores das estruturas trapezoidais (pés laterais) constituem os apoia-braços das extremidades da longarina. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.		
47	LONGARINA DE 03 (TRÊS) LUGARES CATMAT: 289426 ASSENTO/ENCOSTO em chapa de aço de, no mínimo, 3mm de espessura, apoiadas sobre longarinas tubulares de aço com diâmetro de, no mínimo, 35mm e parede de, no mínimo, 3mm de espessura e fixadas com rebites de aço inoxidável ou parafusos ponta broca. ASSENTOS com largura individual de cada assento de 550 mm e profundidade de 450 mm. Os assentos são individuais, com espuma injetada com densidade mínima de 50kg/m^3 aplicada sob chapa metálica de 0,90mm de espessura com acabamento zincado natural e com dimensões de 450 mm de largura x 350 mm de profundidade. A altura do assento em relação ao piso é de 400 mm, no mínimo, e 460 mm, no máximo e a inclinação do assento está entre -2º a -7º. ENCOSTOS são individuais, com espuma injetada com densidade mínima de 50kg/m^3 aplicada sob chapa metálica de, no mínimo, 0,90m de espessura com acabamento zincado natural e com dimensões de 250 mm de altura x 450 mm de largura. A altura do topo do encosto, perpendicularmente, em relação ao chão é de aproximadamente de 830 mm. Cada encosto tem seguintes dimensões aproximadas de 470mm de altura e de 550mm de largura. Inclinação do encosto em relação ao plano vertical entre 10º e 14°. Revestido em couro sintético. ESTRUTURA: A fixação dos tubos nos pés laterais é feita por meio de 04 (quatro) reforços (duas para cada tubo), confeccionados em alumínio injetado nas seguintes medidas mínimas: 07mm (sete ilímetros) de espessura x 40mm (quarenta milímetros) de largura. PÉS LATERAIS tipo trapezoidal em alumínio injetado, que impede a oxidação, com dimensão mínimas de 40mm de largura e 15 mm espessura. As sapatas deverão ser confeccionadas em termoplástico de alto desempenho, como polipropileno copolímero, ou resina de similar performance, reguláveis, para eventual correção de piso, dispensando assim sua fixação. Deverá possuir as seguintes medidas mínimas de 15mm de espessura e 45 mm de diâmetro mínimo aceitável. APOIA-BRAÇOS: As partes superiores das estruturas trapezoidais (pés laterais) constituem os apoia-braços das extremidades da longarina. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. Cores de acabamentos a definir.	UNIDADE	250

Por fim, ressalta-se que permanecem inalteradas as demais cláusulas do Termo de Referência Nº 24/2020 (1557859).

Documento assinado eletronicamente por **Caio Medeiros de Noronha Albuquerque**, **Analista Judiciário - Arquiteto(a)/TJPI**, em 20/02/2020, às 13:27, conforme art. 1º, III, "b", da Lei 11.419/2006.

A autenticidade do documento pode ser conferida no site http://sei.tjpi.jus.br/verificar.php informando o código verificador **1580103** e o código CRC **776BE782**.