PODER JUDICIÁRIO DO ESTADO DO PIAUÍ
SUPERINTENDÊNCIA DE ENGENHARIA E ARQUITETURA - SENA
Pça Des. Edgard Nogueira s/n - Bairro Cabral - Centro Cívico - CEP 64000-830
Teresina - PI - www.tjpi.jus.br

Termo de Referência Nº 3/2020 - PJPI/TJPI/PRESIDENCIA/SECGER/SENA

REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO

1. FUNDAMENTO LEGAL:

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.

1.2. Legislação do Estado do Piauí: Decreto nº 11.319/04 (Regulamento do SRP do Governo do Estado do Piauí), Resolução TJ/PI nº 19/2007, Portaria nº 168/2011/TJPI e outras normas aplicáveis ao objeto deste certame e, ainda, pelo estabelecido no instrumento convocatório que permear o referido certame.

2. OBJETO:

2.1. Aquisição, através do Sistema de Registro de Preços-SRP, de **MOBILIÁRIO**, conforme **ANEXO I**, para ser fornecido de forma única ou parcelada, conforme solicitações, durante a validade da Ata de Registro de Preços, para atender todas as unidades integrantes do Poder Judiciário do Estado do Piauí, incluindo o Tribunal de Justiça, a Corregedoria Geral de Justiça e a EJUD, de acordo com as especificações, condições e quantidades estimadas, descritas neste Termo de Referência e seus Anexos.

2.2. O quantitativo a ser eventualmente adquirido, durante a vigência da Ata de Registro de Preço, será solicitado pela Superintendência de Engenharia e Arquitetura e controlado pela fiscalização, que se resguarda no direito de recusar o fornecimento do produto que estiver em desconformidade com as especificações deste Termo de Referência.

2.3. As especificações dos objetos a serem registrados estão no **ANEXO I** deste Termo de Referência.

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
04	Armário alto tipo colmeia meio aberto e meio fechado.	unidade	250
05	Armário alto tipo colmeia aberto.	unidade	700
	GRUPO 02 - Armários de madeira e vidro		
06	Armário baixo fechado, porta de vidro.	unidade	100
07	Armário alto fechado, porta de vidro.	unidade	100
	GRUPO 03 - Armários de aço		
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
12	Armário de aço para produtos de limpeza, com 01 (uma) porta.	unidade	50
13	Armário de aço fechado 02 (duas) portas para escritório.	unidade	100
14	Estante de aço aberta para escritório.	unidade	200
	GRUPO 04 - 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 05 - Mesas, estações de trabalho e gaveteiros		
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
26	Gaveteiro volante, com 03 (três) gavetas.	unidade	800
27	Gaveteiro volante, com 04 (quatro) gavetas.	unidade	400
	GRUPO 06 - 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 07 - Mesas restaurante e lanchonete		
31	Mesa quadrada 700x700/740 MM (LxP/H).	unidade	150
	GRUPO 08 - 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 09 - 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 10 - 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
38	Cadeira fixa, giratória, tipo caixa, encosto telado, espaldar médio, com braços.	unidade	20
GRUPO 11 - 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
41	Cadeira fixa com prancheta escamoteável, encosto estofado, espaldar médio, com braços.	unidade	300
GRUPO 12 - Cadeiras restaurante e lanchonete			
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

2.4. Havendo divergências entre as especificações dos itens constante do Termo de Referência e as do sistema de pregão eletrônico prevalecerão às primeiras.

3. JUSTIFICATIVA E CONSUMO ESTIMADO:

3.1. A aquisição do mobiliário se faz necessária devido à construção de novos prédios e reformas realizadas em atendimento ao Plano de Obras elaborado pelo Tribunal de Justiça do Estado do Piauí, sendo as edificações entregues com mobiliário novo.

3.2. A eventual aquisição do mobiliário deste Termo de Referência também é justificada considerando a proposta de soluções estruturais para a Justiça Estadual do 1º Grau do Estado do Piauí, conforme Despacho/Oficio/2012 do CNJ de 28 de agosto de 2012, para licitação de mobiliário adequado para todas as unidades judiciárias do Estado, de modo padronizado, em substituição aos móveis existentes, quando necessário.

3.3. A **quantidade estimada** estabelecida no **ANEXO I**, foi elaborada pela Superintendência de Engenharia e Arquitetura de **duas formas, conforme abaixo:**

3.3.1. Foi analisada a demanda das últimas atas de registro de preço para mobiliário do TJPI: ARP 07/2018 e ARP 12/2018 do processo 17.0.000047623-4; ARP 08/2018 do processo 17.0.000047624-2; ARP 09/2018 do processo 17.0.000047617-0; ARP 22/2018 do processo 18.0.000007481-7.

3.3.1.1. Utilizamos o mesmo quantitativo das atas anteriores para os itens que tiveram seu quantitativo solicitado na totalidade.

3.3.1.2. Para os itens restantes utilizamos somente 80% (oitenta porcento) do quantitativo das atas anteriores

3.3.2. Foi incluído no quantitativo todo o mobiliário previsto no projeto de layout para o Novo Palácio da Justiça e prédio Administrativo, conforme Plantas de Layout em **ANEXO V**.

3.3.3. Somados os quantitativos apreciados das atas anteriores (item 3.3.1) e o importe do layout do Novo Palácio da Justiça e Prédio Administrativo (item 3.3.2) foram acrescidos ao total um saldo reserva de 30% (trinta por cento).

3.4. Os itens foram agrupados em grupos de modo a possibilitar uma ampla e livre concorrência das empresas participantes, podendo se dedicar aos grupos, individualmente, de acordo com suas especificidades produtivas.

3.4.1. Para o agrupamento foi considerada a tipologia dos diversos mobiliários buscando uma padronização e uniformidade do layout geral dos prédios do Tribunal de Justiça do Estado do Piauí.

3.4.2. O agrupamento também visou tornar mais eficiente o processo de aquisição do registro de preços, proporcionando assim um processo mais eficaz e econômico. Cabe lembrar que o agrupamento de itens torna o preço mais atraente e compensatório em termos logísticos ao fornecedor, fomenta a disputa e amplia o número de interessados na licitação; e, finalmente, considerando que este procedimento atende aos princípios que norteiam as aquisições públicas de bens e serviços e esta prática visa adquirir o melhor pelo menor preço, dentro de uma possível e maior aproximação da padronização de garantia e manutenção.

4. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DOS PRODUTOS:

4.1. As especificações técnicas estão descritas no **ANEXO I** deste Termo de Referência.

4.1.1. Para a especificação dos mobiliários será permitido uma variação de até 5% (cinco por cento) no desvio-padrão na dimensão dos materiais referidos no **ANEXO I** deste termo de referência

4.2. Os assentos devem atender às normas técnicas vigentes no país.

4.3. O mobiliário devem apresentar conformidade com as normas da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT), comprovada com:

4.3.1. Apresentar certificação NBR 13961:2010 para itens: 01,02,04,05,06,07,26,27

4.3.2. Apresentar certificação NBR 13966:2008 para itens: 15,16,17,18,19,20,22,23,24,25

4.3.3. Apresentar certificação NBR 13962:2006 para itens: 34,35,36,37,38,39,40,41,42

4.3.4. Certificados devem ser emitidos por Órgão Certificador de Produtos (OCP) acreditado pelo INMETRO.

4.4. Apresentar certificado de conformidade com a NR 24 do Ministério do Trabalho (Condições Sanitárias e de Conforto nos Locais de Trabalho - . Portaria GM n.º 3.214, de 08 de junho de 1978 e Portaria SSST n.º 13, de 17 de setembro de 1993) para os itens: 08,09,10,11.

4.5. Para o mobiliário com peças de madeira apresentar: Certificação de Cadeia de Custódia para Produtos de Madeira (Selo), comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada;

4.5.1. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – *Forest Stewardship Council*, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garantam a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva e da certificação de origem da madeira utilizada, garantindo a qualidade das poltronas;

4.6. Apresentar declaração de garantia de 5 anos emitida pelo fabricante com assinatura reconhecida do responsável.

5. DA ENTREGA E RECEBIMENTO DO OBJETO:

5.1. As quantidades e o prazo de entrega dos objetos que eventualmente vierem a ser adquiridos serão definidos na respectiva Ordem de Fornecimento/Contrato emitida pelo CONTRATANTE, sendo o prazo máximo de entrega de **45 (quarenta e cinco) dias consecutivos**, **a partir da publicação do extrato do Contrato ou da Ordem de Fornecimento.**

5.1.1. Excepcionalmente, o prazo de recebimento poderá **ser prorrogado por até 30 (trinta) dias,** desde que solicitado pelo fornecedor e com apresentação de justificativa, nos termos do art. 57, §1º, Lei nº 8.666.

5.1.2. Toda prorrogação de prazo deverá ser justificada por escrito e previamente autorizada pela **autoridade competente** para celebrar o contrato e Nota de Empenho.

5.1.3. Caberá ao Fiscal de Contrato/Comissão de Fiscalização e à Gestão de Contratos auxiliarem a autoridade competente pelo deferimento da prorrogação.

5.2. A CONTRATADA deverá entregar o objeto contratado no endereço das unidades judiciárias, de acordo com as solicitações demandadas junto a contratada, sem custo adicional, em dias úteis, no horário de 08 (oito) às 17 (treze) horas, sendo obrigatório o aviso e agendamento da entrega com 48 (quarenta e oito) horas de antecedência.

5.3. Por ocasião do recebimento do material serão aferidas a qualidade e a quantidade de acordo com a proposta vencedora.

5.4. O material deverá ser entregue junto com a Nota Fiscal e a cópia do Contrato/ Ordem de Fornecimento.

5.5. Nos termos dos artigos 73 a 76 da lei 8.666/1993, o objeto desta licitação será recebido:

5.5.1. Provisoriamente, no ato de entrega do objeto, para efeito de posterior verificação da conformidade do material com a especificação;

5.5.1.1. Será assegurado a qualquer fornecedor, ou pessoa por ele indicado, o direito de acompanhar a verificação de conformidade de qualidade e quantidade do material entregue, desde que haja a expressa manifestação até a data do recebimento provisório, ocasião em que lhe será informada a data e horário para a conferência.

5.5.2. Definitivamente, mediante lavratura de Termo de Recebimento Definitivo ou Recibo, em **até 10 (dez)** dias úteis, a partir do **recebimento provisório** e após a comprovação de conformidade com as especificações exigidas no Termo de Referência ou do Termo de Liberação Interna ou da respectiva Ata de Registro de Preço, ocasião em que se fará constar o Atesto na Nota Fiscal.

5.5.3. Os produtos entregues em desconformidade com o especificado neste Termo ou o indicado na proposta, serão rejeitados parcial ou totalmente, conforme o caso, e a Contratada será obrigada a substituí-lo no prazo de até **15 (quinze) dias consecutivos**, contados da data do recebimento da Notificação escrita, necessariamente acompanhada do Termo de Recusa do Material, sob pena de incorrer em atraso quanto ao prazo de execução.

5.5.3.1. A notificação de que trata o item anterior suspende os prazos de pagamento até que a irregularidade seja sanada.

5.5.4. O recebimento não exclui a responsabilidade da CONTRATADA pelo perfeito desempenho do material fornecido, cabendo-lhe sanar quaisquer irregularidades detectadas quando de sua utilização.

5.5.5. Comprovado que os bens entregues sejam oriundos de contratação, fornecidos como se fossem originais e genuínos, o TJPI promoverá a devida ação penal, uma vez que é crime e estando o autor sujeito às penas legais, conforme estabelece o art. 96 da Lei 8.666/93.

5.5.6. Na entrega do objeto, as despesas de embalagem, seguros, transportes, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários decorrentes do fornecimento e/ou substituições do objeto, indicadas pela CONTRANTE, deverão ser de responsabilidade da CONTRATADA, sem ônus para CONTRATANTE.

5.5.7. O produto ofertado deverá obedecer ao disposto no artigo nº. 31 da Lei Federal nº. 8.078 de 11/09/1990 (Código de Defesa do Consumidor) que diz: "A oferta e apresentação de produtos ou serviços devem assegurar informações corretas, claras, precisas, ostensivas e em língua portuguesa sobre suas características, qualidades, quantidade, composição, garantia, prazos de validade e origem, entre outros dados, bem como sobre os riscos que apresentam à saúde e segurança dos consumidores"

6. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

Além das obrigações resultantes da observância da Lei 8.666/93, o CONTRATANTE deverá:

6.1. Acompanhar, atestar e remeter nas notas fiscais/faturas a efetiva entrega do objeto;

6.2. Efetuar o pagamento do material, nas condições e preços pactuados, dentro do prazo fixado neste contrato, após a entrega da documentação pelo Fiscal de Contrato ou pela Comissão de fiscalização à FERMOJUPI.

6.2.1. Nenhum pagamento será efetuado enquanto houver pendência de liquidação ou qualquer obrigação financeira em virtude de penalidade ou inadimplência;

6.3. Comunicar à CONTRATADA o mais prontamente possível, qualquer anormalidade observada no fornecimento do objeto requisitado, que possa comprometer a tempestividade, a qualidade e a eficácia do uso a que se destina;

6.4. Exigir o cumprimento de todos os compromissos assumidos pela Contratada.

6.5. Fornecer, a qualquer tempo e com a máxima presteza, mediante solicitação escrita da CONTRATADA, informações adicionais, dirimir dúvidas e orientá-la em todos os casos julgados necessários;

6.6. Manter os contatos com a CONTRATADA por escrito, ressalvados os entendimentos verbais determinados pela urgência que, posteriormente, devem ser confirmados por escrito no prazo de até 72 (setenta e duas) horas.

6.7. O Contratante não aceitará, sob nenhum pretexto, transferência de responsabilidade da CONTRATADA para terceiros, sejam fabricantes, representante ou quaisquer outros.

6.8. Permitir acesso dos empregados da contratada às dependências do Palácio da Justiça para entrega do objeto.

6.9. Supervisionar, gerenciar e fiscalizar os procedimentos a serem realizados pela Comissão de Fiscalização ou pelos ficais de contrato.

6.10. Exigir o afastamento de qualquer funcionário ou preposto da CONTRATADA que venha a causar embaraço ou que adote procedimentos incompatíveis com o exercício das funções que lhe forem atribuídas.

6.11. Aplicar à CONTRATADA as penalidades regulamentares e contratuais.

7. VALOR ESTIMADO DO CONTRATO

7.1. O orçamento máximo estimado para a aquisição do objeto deste Termo de Referência é de **R$ 21.468.754,17 (vinte e um milhões, quatrocentos e sessenta e oito mil setecentos e cinquenta e quatro reais e dezessete centavos) ,** conforme **ANEXO III** deste Termo de Referência.

7.2. As cotações apresentadas foram obtidas em preços registrados em órgãos públicos, cotação junto à fornecedores e em sites eletrônicos.

8. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

Além das obrigações resultantes da observância da Lei 8.666/93, a CONTRATADA deverá:

8.1. Cumprir todas as obrigações constantes no Edital, seus anexos e sua proposta, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto e, ainda:

8.1.1. Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constante no Edital e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal e cópia do contrato/ordem de fornecimento.

8.2. Fornecer o objeto da contratação de acordo o prazo estabelecido no Contrato e/ou na Ordem de Fornecimento, a contar do seu recebimento, juntamente com a Nota de Empenho, conforme o estabelecido no Termo de Referência;

8.3. Assinar o Contrato Administrativo/Ordem de Fornecimento e retirar a Nota de Empenho no prazo de 48 (quarenta e oito horas), a partir da comunicação por parte do Contratante que poderá ser feita via telefonema, correspondência ou correio eletrônico.

8.4. Substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste Termo de Referência, o objeto com avarias ou defeitos.

8.5. Verificar previamente junto às empresas fornecedoras/fabricantes dos materiais especificados, a disponibilidade e prazos de entrega dos mesmos, não podendo alegar posteriormente problemas de fornecimento e/ou impossibilidade de aquisição, como motivos que justifiquem atrasos no fornecimento;

8.6. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações por ela assumidas, as mesmas condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, conforme estabelece o art. 55, XIII da Lei nº 8.666/93.

8.7. Responder satisfatoriamente qualquer questionamento do representante do TJPI, inerentes ao objeto da contratação;

8.8. Responder por quaisquer danos ou prejuízos causados ao patrimônio do CONTRATANTE ou a terceiros, por seus empregados durante a execução do Contrato;

8.9. Assumir total responsabilidade por quaisquer acidentes de que seus empregados venham a ser vítimas nas dependências do Contratante;

8.10. Manter os contatos com o CONTRATANTE sempre por escrito, ressalvados os entendimentos verbais determinados pela urgência na execução do Contrato que, posteriormente, devem sempre ser confirmados por escrito, dentro de até 72 (setenta e duas) horas, a contar da data de contato;

8.11. Aceitar, nas mesmas condições contratuais, **os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários de até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial do contrato**;

8.12. Arcar com o pagamento de todas as despesas decorrentes do fornecimento do objeto, incluindo as despesas definidas em leis sociais, trabalhistas, comerciais, tributárias e previdenciárias, impostos e todos os custos, insumos e demais obrigações legais, inclusive todas as despesas que onerem, direta ou indiretamente, o objeto ora contratado, não cabendo, pois, quaisquer reivindicações da CONTRATADA, a título de revisão de preço ou reembolso.

8.13. Prestar todos os esclarecimentos que forem solicitados pelo Tribunal de Justiça do Piauí, devendo ainda atender prontamente as reclamações.

8.14. Não transferir a outrem, o objeto do Contrato, sem prévia e expressa anuência do Contratante.

8.14.1. O contratante poderá autorizar a subcontratação parcial do objeto até o limite máximo de 50% (cinquenta por cento), conforme disciplina o art. 72 da Lei nº 8.666/93.

8.15. A CONTRATADA fica obrigada a disponibilizar o(s) número(s) do(s) telefone(s) da empresa ou do responsável, para atendimento dos chamados da CONTRATANTE, para solução do problema demandado, em caso de reclamações.

8.16. Entregar o material com prazo de garantia de no mínimo de 5 anos a contar da data da entrega;

8.17. Comunicar ao Contratante, com antecedência de 48 (quarenta e oito) horas os motivos que eventualmente impossibilitem a prestação dos serviços no prazo estipulado, nos casos em que houver impedimento justificado para funcionamento normal de suas atividades, sob a pena de sofrer as sanções da Lei 8.666/93;

8.18. Vincular-se ao que dispõe a lei nº 3.078, de 11/09/90 (Código de Proteção de Defesa do Consumidor).

8.19. São expressamente vedadas à CONTRATADA:

I. A contratação de servidor pertencente ao quadro de pessoal do TJ/PI, durante o período de fornecimento.

9. DA AMOSTRA:

9.1. O Pregoeiro **deverá solicitar catálogo ou similar** à licitante, cuja proposta tenha sido aceita quanto à compatibilidade de preço, e ainda **poderá solicitar amostra do produto ofertado.**

9.1.1. O catálogo deverá ser enviado por meio eletrônico no e-mail informado pelo pregoeiro, no prazo de 2 (dias) úteis a partir da solicitação.

9.1.2. A amostra deverá ser encaminhada ao Departamento de Material e Patrimônio, Rua Jornalista Lívio Lopes, s/n, Redonda, CEP 64.077-690, Teresina-PI, no horário das 8 às 17 horas, no prazo de 10 (dez) dias úteis a partir da solicitação.

9.2. A amostra deverá estar devidamente identificada com o nome da licitante, conter os respectivos prospectos e manuais, se for o caso, e dispor na embalagem de informações quanto às suas características, tais como data de fabricação, prazo de validade, marca, modelo, certificações, nº de referência.

9.3. O material de origem estrangeira que satisfaça os requisitos do Termo de Referência deverá apresentar na embalagem informações em língua portuguesa, suficientes para análise técnica do produto.

9.4. O produto apresentado como amostra poderá ser aberto, e submetidos aos testes necessários, sendo devolvidos às licitantes no estado em que se encontrarem ao final da avaliação.

9.5. Será rejeitada a amostra que:

9.5.1. Apresentar características intrínsecas e parâmetros de qualidades inferiores ao paradigma;

9.5.2. Apresentar divergência a menor em relação às especificações técnicas da proposta;

9.5.3. For de qualidade superior em relação às especificações constantes da proposta e estiver desacompanhada de declaração da licitante de que entregará os produtos de acordo com a amostra apresentada.

9.6. Enquanto não expirado o prazo para entrega da amostra, a licitante poderá substituir ou efetuar ajustes e modificações no produto apresentado.

9.7. Caso a amostra da autora da melhor proposta seja reprovada, a proposta será recusada e será convocada a autora da segunda melhor proposta para, caso o seu preço esteja dentro da margem orçamentária da Administração, apresentar suas amostras, estando sujeita às mesmas condições deste item, e assim sucessivamente.

9.8. A licitante que não apresentar a amostra no prazo estabelecido pelo Pregoeiro será desclassificada.

9.9. A amostra aceita ou recusada ficará disponível no Departamento de Material e Patrimônio para recolhimento por parte da licitante pelo período de 15 (quinze) dias consecutivos, contado da notificação. Após esse prazo, a amostra será doada ou descartada.

9.10. Mesmo com a aprovação da amostra, poderá ser solicitada, ao fornecedor, a substituição do material fornecido caso sejam constatados irregularidades, defeitos ou problemas durante a utilização no período da validade.

10. DO PAGAMENTO

10.1. O pagamento obedecerá, para cada fonte diferenciada de recursos, a estrita ordem cronológica das datas de suas exigibilidades, conforme determinado pela IN TCE/PI nº 02/2017 e art.5º da Lei 8.666/93.

10.2. O pagamento será efetuado pela Administração, em moeda corrente nacional, por Ordem Bancária, acompanhado dos seguintes documentos, **remetidos pelo Fiscal de Contrato ou pela Comissão de Fiscalização:**

a) Termo de Recebimento Definitivo ou Recibo, devidamente preenchido e assinado;

b) Apresentação da Nota Fiscal com dados bancários, fatura ou documento equivalente, atestado pelo setor competente;

c) Cópia do Contrato Administrativo ou da Ordem de Fornecimento; e

d) Cópia da Nota de Empenho;

e) Prova de regularidade perante o Instituto Nacional do Seguro Social – INSS;

f) Prova de regularidade do FGTS;

g) Prova de regularidade com a Fazenda Pública Federal, Estadual e Municipal do domicílio ou sede e dívida ativa;

h) Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas; e

g) Consulta ao Cadastro de Empresas Inindôneas e Suspensas - CEIS.

10.3. As certidões extraídas do Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF substituirão os documentos relacionados nas letras e, f, g e h, que se dará por consulta *ON LINE,* nos termos da Instrução Normativa nº 03/2018 - SEGES/MPDG.

10.4. A Nota Fiscal/Fatura deverá ser emitida pela licitante vencedora, obrigatoriamente com o número de inscrição no CNPJ apresentado nos documentos de habilitação e das propostas, não se admitindo Notas Fiscais/Faturas emitidas com outros CNPJ, mesmo aquelas de filiais ou da matriz. As Notas Fiscais deverão conter discriminação idêntica à contida na respectiva Nota de Empenho.

10.5. O banco ao qual pertence à conta da empresa deve ser cadastrado no sistema do Banco Central do Brasil, para que seja possível a compensação bancária, na qual o SOF / FERMOJUPI creditará os pagamentos a que faz jus a empresa contratada.

10.6. Nenhum pagamento será efetuado enquanto houver pendência de liquidação ou qualquer obrigação financeira em virtude de penalidade ou inadimplência.

10.7. Na existência de erros, omissões ou irregularidades, a documentação será devolvida à empresa contratada/fornecedora, para as correções devidas, passando o novo prazo para pagamento a ser contado a partir da data da apresentação dos documentos corrigidos.

10.8. Não haverá, em hipótese alguma, pagamento antecipado.

10.9. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a licitante vencedora não tenha concorrido de alguma forma para tanto, incidirão correção monetária e juros moratórios.

10.10. Fica convencionado que a correção monetária e os encargos moratórios serão calculados entre a data do adimplemento da parcela e a do efetivo pagamento da nota fiscal/fatura, com a aplicação da seguinte fórmula:

EM = I x N x VP

Onde:

EM = Encargos moratórios;

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

VP = Valor da parcela a ser paga.

I = Índice de compensação financeira = 0,0001638, assim apurado:

I = TX/365 I = 0,06/365 I = 0,0001644

TX = Percentual da taxa anual = 6%.

10.11. A correção monetária será calculada com a utilização do índice IGP-M da Fundação Getúlio Vargas.

10.12. No caso de atraso na divulgação do IGPM, será pago à licitante vencedora a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo.

10.13. Caso o IGPM estabelecido venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado em substituição o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

10.14. Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial.

10.15. Qualquer atraso ocorrido na apresentação da nota fiscal, ou dos documentos exigidos como condição para pagamento por parte da CONTRATADA importará em prorrogação automática do prazo de vencimento da obrigação do CONTRATANTE.

11. DO REAJUSTE E ALTERAÇÕES

11.1. O preço contratado é fixo e irreajustável, pelo período de 12 (doze) meses, na forma do parágrafo 1º do artigo 28 da Lei 9.069, de 29/06/95, contado o prazo da data da apresentação proposta, nos termo do §1º do artigo 3º da Lei 10.192/2001.

11.1.1. No caso de reajuste será utilizado o índice geral de preços (IGP-M) ou índice setorial, ou especifico que venha a ser criado e melhor reflita a variação de preços do mercado.

11.2. A CONTRATADA é obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, **até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.**

11.2.1. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados pela ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993.

12. DA PROPOSTA:

12.1. As propostas deverão ter validade mínima de 60 (sessenta) dias corridos, a contar da data de apresentação.

13. DA GARANTIA

13.1. O prazo de garantia do objeto será de 05 (cinco) anos, a contar da data de Recebimento Definitivo e atesto da nota fiscal. Caso a garantia do produto fornecido pelo fabricante seja maior que 05 (cinco) anos, prevalecerá à garantia oferecida pelo fabricante.

13.2. A CONTRATADA deverá substituir, no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis a contar do recebimento da notificação formal, o objeto que durante o prazo de garantia, venha apresentar defeito de fabricação ou quaisquer outros que venham a dificultar ou impossibilitar a sua utilização, desde que, para a sua ocorrência, não tenha contribuído, por ação ou omissão, a CONTRATANTE.

13.3. Dentro do prazo de garantia, a CONTRATADA deverá prestar, sem ônus para a Administração, toda e qualquer assistência técnica necessária e/ou substituição dos produtos defeituosos.

13.4. Estará sujeita ao que rege a Lei Federal nº. 8.078 de 11/09/1990 (Código de Defesa do Consumidor).

14. DA FISCALIZAÇÃO

14.1. Auxiliado(a) pela Superintendência de Gestão de Contratos e Convênios do Tribunal de Justiça do Estado do Piauí, a fiscalização será exercida por servidor/comissão devidamente designado(a).

14.2. Os itens adquiridos serão fiscalizados e atestados quanto à conformidade por servidor indicado pela Administração, observando-se o exato cumprimento de todas as cláusulas e condições decorrentes do instrumento de contratação, determinando, quando necessário, a regularização de falhas observadas, conforme prevê o art. 67 da Lei 8.666/93.

14.3. O CONTRATANTE reserva-se o direito de recusar a atestar a Fatura/Nota Fiscal, se, no ato da apresentação, o objeto não estiver de acordo com a descrição apresentada no Termo de Referência do Edital e amostra aceita.

14.4. A fiscalização anotará em registro próprio, todas as ocorrências relacionadas com a execução do Contrato, determinando o que for necessário, para regularização de falhas, defeitos e/ou substituição dos bens, no todo ou em parte, se for o caso.

14.5. As ocorrências registradas pela fiscalização serão comunicadas à CONTRATADA, para imediata correção, sem prejuízo da aplicação das penalidades previstas neste instrumento, mediante a abertura de processo administrativo, garantido o contraditório a ampla defesa.

15. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

15.1. Comete infração administrativa nos termos da Lei nº 8.666/93 e da Lei nº 10.520/02, a licitante vencedora que:

15.1.1. Não Celebrar o Contrato;

15.1.2. Deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame;

15.1.3. Ensejar o retardamento da execução de seu objeto;

15.1.4. Não mantiver a proposta;

15.1.5. Falhar ou fraudar na execução do contrato;

15.1.6. Comportar-se de modo inidôneo;

15.1.7. Cometer fraude fiscal;

15.2. Para os fins do item 15.1.6, reputar-se-ão inidôneos atos tais como os descritos nos artigos 92, parágrafo único, 96 e 97, parágrafo único, da Lei n.º 8.666/1993.

15.3. A Contratada que cometer qualquer das infrações discriminadas acima ficará sujeita, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções, tomando por base o Anexo II:

a) Advertência, em caso de faltas ou descumprimentos de regras contratuais que não causem prejuízo ao CONTRATANTE

b) Multa:

b.1.) Multa moratória de até 15% (quinze por cento) sobre o valor da parcela inadimplida, no caso de atraso injustificado, até o limite de 30 (trinta) dias;

b.2) Multa compensatória de até 30% (trinta por cento) sobre o valor do contrato, no caso de inexecução total do objeto, configurada após o nonagésimo dia de atraso;

b.3) Em caso de **inexecução parcial**, aplicar-se-á a multa compensatória, no mesmo percentual do subitem anterior, de forma proporcional à obrigação inadimplida;

c) Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo não superior a 02 (dois) anos;

d) Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

e) Impedimento de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas neste Contrato e demais cominações legais.

15.4. As sanções previstas nas alíneas "a", "c" e "d" do subitem anterior poderão ser aplicadas cumulativamente à pena de multa, de acordo com o Anexo II, do TR.

15.5. Também ficam sujeitas às penalidades do art. 87, III e IV da Lei nº 8.666, de 1993, as empresas ou profissionais que:

15.5.1. Tenham sofrido condenação definitiva por praticar, por meio dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

15.5.2. Tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;

15.5.3. Demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

15.6. Após o nonagésimo dia de atraso, o TJ/PI poderá rescindir o contrato, caracterizando-se a inexecução total do seu objeto.

15.7. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa à Contratada, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993.

15.8. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

15.9. O valor da multa aplicada será descontado da garantia prestada, se houver, ou descontado de pagamentos eventualmente devidos à Contratada. Na inexistência destes, será pago mediante depósito bancário em conta a ser informada pela Contratante ou judicialmente.

15.10. Ad cautelam, o TJ/PI poderá efetuar a retenção do valor presumido da multa, antes da instauração do regular procedimento administrativo.

15.11. Se o valor do pagamento for insuficiente, fica a contratada obrigada a recolher a importância devida no prazo de 15 (quinze) dias, contado da comunicação oficial.

15.12. Esgotados os meios administrativos para cobrança do valor devido pela contratada ao TJ/PI, a contratada será encaminhada para inscrição em dívida ativa.

15.13. Do ato que aplicar a penalidade caberá recurso, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da ciência da intimação, podendo a Administração reconsiderar ou não sua decisão ou nesse prazo, encaminhá-lo, devidamente informados para a apreciação e decisão superior, dentro do mesmo prazo;

15.14. Serão publicadas no Diário da Justiça do TJPI as sanções administrativas previstas, inclusive a reabilitação perante a Administração Pública;

16. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

16.1. A Contratada responderá pelos vícios de qualidade e de quantidades que venham a ser constatados no objeto que os tornem impróprios ou inadequados aos fins a que se destinam.

16.2. É vedada a manutenção, aditamento ou prorrogação de contrato com empresa que venha a contratar empregados que sejam cônjuges, companheiros ou parentes em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau, inclusive, de ocupantes de cargos de direção e de assessoramento, de membros ou juízes vinculados ao respectivo Tribunal contratante, conforme dispõe o art. 3º da Resolução nº 07/2005 do CNJ.

16.3. Empresas punidas com suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, qualquer que seja a esfera do órgão prolator da sanção, não poderão participar desta licitação, conforme arts. 87 e 88 da Lei 8.666/93 e Memorando nº 1118/2017-PJPI/TJPI/PRES (0405278).

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)** **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	UNIDADE	100

	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.**		
04	**ARMÁRIO ALTO TIPO COLMEIA MEIO ABERTO E MEIO FECHADOMEDINDO APROX. 1200X350/2100 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. 1200X350/2100 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 02 - 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°, 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. 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 laminado, 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.	UNID	100

	Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. **Liso ou madeirado 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 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 base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser realizada por sistema "minifix" e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças PORTA - Deverá ser fornecida em 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, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. 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. 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 laminado, 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. **Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.**	UNIDADE	100

GRUPO 03 - ARMÁRIOS DE AÇO			
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, conforme NR 24 – norma reguladora de segurança e saúde no trabalho. 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 **c**om 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	20
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, conforme NR 24 – norma reguladora de segurança e saúde no trabalho.	UNIDADE	10

	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 **c**om 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.**		
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, conforme NR 24 – norma reguladora de segurança e saúde no trabalho. 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 **c**om 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, conforme NR 24 – norma reguladora de segurança e saúde no trabalho. 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	UNIDADE	20

	90º aumentando à resistência do armário a torção. Prateleiras divisórias **c**om 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.**		
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 **c**om 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	50
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 **c**om 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;	UNIDADE	100

	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 04 - MESAS EXECUTIVAS			
Item	**Descrição**	**Unid**	**Qtde**
15	**MESA EXECUTIVA EM "L" 2000X800/740MM (LXP/H) COM AUXILIAR DE 1400X600/740MM (LXP/H)** **CATMAT: 229569** 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, na mesma cor do laminado, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. 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". 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 da mesa reta principal, autoportante, composta por dois quadros laterais (cavaletes), duas travessas terminais e uma travessa estrutural central regulável. Quadro lateral formado por duas colunas verticais em tubo de aço de aproximadamente 20x100mm. Unidas por duas travessas horizontais em chapa de aço. Travessa terminal em tubo de aço de aproximadamente 20x50mm. Travessa estrutural central composta por um tubo de aço de aproximadamente 20x50mm. Painel frontal em MDP ou MDF com mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), cor a definir, as faces laterais com fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 1800x240 mm (LxH). ESTRUTURA DA MESA AUXILIAR**,** dependente de mesa principal, composta por um quadro lateral, uma travessa terminal, uma travessa horizontal e um conjunto de engate, com as mesmas características da estrutura da mesa principal. 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
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.	UNIDADE	10

	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 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. **Madeirado com cores de acabamentos a definir.**		

GRUPO 05 - MESAS, ESTAÇÕES DE TRABALHO, GAVETEIROS			
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 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

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 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	400
20	**MESA RETANGULAR 1800X800X740 MM (LXPXH)** **CATMAT: 262820**	UNIDADE	150

	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.**		
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. 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	UNIDADE	350

	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 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 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	UNIDADE	350

	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. **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
26	**GAVETEIRO VOLANTE, COM 03 (TRÊS) GAVETAS MEDINDO APROX. 400X500X600 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, fabricados em silicone,** auto lubrificantes de duplo giro de aproximadamente Ø 35 mm, 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, 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, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças em chapa de aço laminado, dobrada com 1,0 mm de espessura e composta de roldanas em poliacetal autolubrificadas, e pintura eletrostática na cor 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. 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. 400X500X740 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, fabricados em silicone,** auto lubrificantes de duplo giro de aproximadamente Ø 35 mm, 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, com as faces, superior e inferior revestida em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais, aparentes,	UNIDADE	400

	devem receber borda reta em PVC ou polipropileno com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot Melt, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças em chapa de aço laminado, dobrada com 1,0 mm de espessura e composta de roldanas em poliacetal autolubrificadas, e pintura eletrostática na cor 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. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. **Liso ou madeirado com cores de acabamentos a definir.**		

GRUPO 06 - 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.	UNIDADE	50

	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

GRUPO 07 - 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 08 - MESAS LATERAL E DE CENTRO			
Item	**Descrição**	**Unid**	**Qtde**
32	**MESA LATERAL REDONDA Ø400/600 MM (D/H).**	UNIDADE	100

	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.		
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 09 - 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, permanecendo seu espaldar fixo. Largura média do encosto 490 mm e altura de 660 m. 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 aproximadas de de 520 mm de profundidade e 560 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 com **acabamento de alumínio ou cromado**. APOIA BRAÇO em poliuretano, com regulagem de altura com 20 posições de parada, regulagem de ângulo horizontal e 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 aproximadas: largura de 320 mm e altura de 200 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. **Cor preta.**	UNIDADE	150

GRUPO 10 - 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 no mínimo 10 mm de espessura, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 45mm de	UNIDADE	300

	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 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 aproximadamente 30mm e com profundidade adaptável ao biótipo do usuário. Dimensões mínimas do encosto 450x580mm (LxH). Apoio lombar deverá ser composto por "alma" em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada. Fixado na parte posterior do encosto, diretamente na tela, através de suporte em polipropileno (fixado na parte interna da tela) e acabamento em nylon (na parte externa). BRAÇO regulável com estrutura em tubo de aço medindo no mínimo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de "U". Estrutura do braço fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia. Apoios com acabamento superior em elastômero termoplástico. REGULAGEM de profundidade do assento, com curso de aproximadamente 50 mm com no mínimo 5 estágios, composto por placa superior (móvel), placa inferior (fixa) e alavanca de acionamento injetados em termoplástico. 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 5 posições e sistema anti-impacto. Regulagem de altura dos apoios de braço com curso de mínimo de 70mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso mínimo de 30 mm. Mecanismo sincronizado para regulagem de inclinação do assento e encosto. APOIO DE CABEÇA: Incorporado na parte superior do encosto com regulagem de altura através de catraca com curso de no mínimo 50mm. Estrutura em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica, estofado com espuma de poliuretano injetado e revestido em couro sintético, cor e material a definir. Medidas mínimas de 250mm largura e 150mm de altura. BASE com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado com **acabamento de alumínio 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. **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 no mínimo 10 mm de espessura, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 45mm 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 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 aproximadamente 30mm e com profundidade adaptável ao biótipo do usuário. Dimensões mínimas do encosto 450x580mm (LxH). Apoio lombar deverá ser composto por "alma" em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada. Fixado na parte posterior do encosto, diretamente na tela, através de suporte em polipropileno (fixado na parte interna da tela) e acabamento em nylon (na parte externa). BRAÇO regulável com estrutura em tubo de aço medindo no mínimo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de "U". Estrutura do braço fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia. Apoios com acabamento superior em elastômero termoplástico. REGULAGEM de profundidade do assento, com curso de aproximadamente 50 mm com no mínimo 5 estágios, composto por placa superior (móvel), placa inferior (fixa) e alavanca de acionamento injetados em termoplástico. 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 5 posições e sistema anti-impacto. Regulagem de altura dos apoios de braço com curso de mínimo de 70mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso mínimo de 30 mm. Mecanismo sincronizado para regulagem de inclinação do assento e encosto. BASE com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado com **acabamento de alumínio 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. **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 no mínimo 10 mm de espessura, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 45mm 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).	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 aproximadamente 30mm e com profundidade adaptável ao biótipo do usuário. Dimensões mínimas do encosto 450x400mm (LxH). Apoio lombar deverá ser composto por "alma" em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada. Fixado na parte posterior do encosto, diretamente na tela, através de suporte em polipropileno (fixado na parte interna da tela) e acabamento em nylon (na parte externa). BRAÇO regulável com estrutura em tubo de aço medindo no mínimo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de "U". Estrutura do braço fixada na parte posterior do mecanismo. Haste móvel em termoplástico de engenharia. Apoios com acabamento superior em elastômero termoplástico. REGULAGEM de profundidade do assento, com curso de aproximadamente 50 mm com no mínimo 5 estágios, composto por placa superior (móvel), placa inferior (fixa) e alavanca de acionamento injetados em termoplástico. Regulagem de altura dos apoios de braço com curso de mínimo de 70mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso mínimo de 30 mm. 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. 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. **Cor preta.**		
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 no mínimo 10 mm de espessura, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 45mm 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 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 aproximadamente 30mm e com profundidade adaptável ao biótipo do usuário. Dimensões mínimas do encosto 450x400mm (LxH). Apoio lombar deverá ser composto por "alma" em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada. Fixado na parte posterior do encosto, diretamente na tela, através de suporte em polipropileno (fixado na parte interna da tela) e acabamento em nylon (na parte externa). BRAÇO regulável com estrutura em tubo de aço medindo no mínimo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de "U". Estrutura do braço fixada na parte posterior do mecanismo. Haste móvel em termoplástico de engenharia. Apoios com acabamento superior em elastômero termoplástico. REGULAGEM de profundidade do assento, com curso de aproximadamente 50 mm com no mínimo 5 estágios, composto por placa superior (móvel), placa inferior (fixa) e alavanca de acionamento injetados em termoplástico. Regulagem de altura dos apoios de braço com curso de mínimo de 70mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso mínimo de 30 mm. 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 com aro para apoio de pés circular, soldado a base de cinco patas e **acabamento de alumínio 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. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. **Cor preta.**	UNIDADE	20

GRUPO 11 - 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 no mínimo 10 mm de espessura, com porcas garra para a fixação do assento ao mecanismo. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 45mm 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, cor a definir. Dimensões mínimas do encosto: 450x400 mm (LxH). BRAÇO regulável com estrutura em tubo de aço medindo no mínimo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de "U". Estrutura do braço fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira	UNIDADE	150

	que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia. Apoios com acabamento superior em elastômero termoplástico. REGULAGEM de profundidade do assento, com curso de aproximadamente 50 mm com no mínimo 5 estágios, composto por placa superior (móvel), placa inferior (fixa) e alavanca de acionamento injetados em termoplástico. 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 5 posições e sistema anti-impacto. Regulagem de altura dos apoios de braço com curso de mínimo de 70mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso mínimo de 30 mm. Mecanismo sincronizado para regulagem de inclinação do assento e encosto. 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, cor e material a definir. Medidas mínimas de 350mm largura e 150mm de altura. BASE com 5 patas, fabricada em liga de alumínio injetado com **acabamento de alumínio 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. **Cor preta.**		
40	**CADEIRA FIXA INTERLOCUTOR, ENCOSTO ESTOFADO, ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS.** **CATMAT: 150664** CADEIRA fixa, com braço fixo estrutural. ASSENTO em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetado, com no mínimo 10 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com no mínimo 45 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³. Revestido couro sintético. Contra assento injetado em polipropileno dispensando o uso de grampos e de 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, cor a definir. 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. **Cor preta.**	UNIDADE	1000
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	UNIDADE	300

	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.Partes metálicas cromadas e c**ores de acabamentos a definir.**		

GRUPO 12 - 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. Para melhora da performance mecânica da concha e detalhe estético a concha tem um vinco em baixo relevo, marcando em seu eixo de simetria nominal . Cadeira empilhável. BORDOS E ARESTAS da concha devem ser curvados para baixo com largura entre 10 e 20 mm, 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 cujo diâmetro mínimo seja de 25 mm e altura de 10 mm. Os pés metálicos são tem fixação com a concha através de 4 pontos no mínimo, por meio de parafusos do tipo allen (sextavado interno) ou torx, zincados preto ou branco, em torres preparadas para tais fixações na matriz de injeção cuja altura e diâmetro mínimos de 20 mm. Pés com **acabamento de alumínio 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. Características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado. **Cores de acabamentos 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. 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. **Cores de acabamentos a definir.**	UNIDADE	50
44	**SOFÁ DE 02 (DOIS) LUGARES** **CATMAT: 381010**	UNIDADE	100

	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. **Cores de acabamentos 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. **Cores de acabamentos a definir.**	UNIDADE	30

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.	UNIDADE	200

	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.		
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

ANEXO II

(Infrações, graus, multas e penalidades)

Item	Infração	Grau	Multa
1	Descumprimento de quaisquer outras obrigações contratuais, não explicitadas nos demais itens, que sejam consideradas leves	1	Moratória
2	Não entrega de documentação simples solicitada pelo CONTRATANTE	1	Moratória
3	Atraso parcialmente justificado na entrega até 30 dias.	2	Moratória
4	Atraso parcialmente justificado na entrega acima de 30 dias até 60 dias.	3	Moratória
5	Atraso parcialmente justificado ou injustificado na entrega acima de 60 dias.	4	Compensatória
6	Descumprimento de outros prazos, previstos do TR	2	Moratória
7	Erros de execução do objeto	3	Moratória
8	Desatendimento às solicitações do CONTRATANTE	3	Moratória
9	Descumprimento de quaisquer outras obrigações contratuais, não explicitadas nos demais anteriores, que seriam consideradas médias	3	Moratória

10	Execução imperfeita do objeto	3	Moratória
11	Não manutenção das condições de habilitação e de licitar e contratar com a Administração Pública durante a vigência contratual	4	Compensatória
12	Não entrega de documentação importante solicitada pelo CONTRATANTE	4	Compensatória
13	Descumprimento de quaisquer outras obrigações contratuais, não explicitadas nos demais itens, que seriam consideradas graves	4	Compensatória
14	Inexecução parcial do Contrato	4	Compensatória
15	Descumprimento da legislação (legais e infralegais) afeta à execução do objeto (direta ou indireta)	5	Compensatória
16	Cometimento de atos protelatórios durante a execução visando adiamento dos prazos contratados	5	Compensatória
17	Inexecução total do Contrato	5	Compensatória

Grau	**Advertência - 1ª Ocorrência**	**Mora moratória Valor Mensal**	**Multa Compensatória**	**Impedimento Prazo**
1	Sim	Não	Não	Não
2	Não	1% a 4,9% por ocorrência ou contrato	1,5% a 4,9% por ocorrência ou contrato	Mínimo: 1 mês Máximo: 2 anos
3	Não	5% a 8,9% por ocorrência ou contrato	8,0% a 14,9% por ocorrência ou contrato	Mínimo: 6 meses Máximo: 3 anos
4	Não	9% a 11,9% por ocorrência ou contrato	15,0% a 24,9% por ocorrência ou contrato	Mínimo: 3 anos Máximo: 5 anos
5	Não	12% a 15% por ocorrência ou contrato	25% a 30% por ocorrência ou contrato	Mínimo: 4 anos Máximo: 5 anos

---

ANEXO III

PESQUISA DE MERCADO

(1460842)

ANEXO IV

MODELO DE PROPOSTA

(1275655)

ANEXO V

PLANTAS LAYOUT PALÁCIO E ADMINISTRATIVO

(1460891)

Documento assinado eletronicamente por **Caio Medeiros de Noronha Albuquerque**, **Analista Judiciário - Arquiteto(a)/TJPI**, em 09/01/2020, às 14:13, 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 **1490830** e o código CRC **612C1452**.