



ESTADO DE PERNAMBUCO
CONS DOS MUN. MATA NORTE E AGRESTE SETENTRIONAL DE PERNAMBUCO
SETOR DE CONTRATAÇÃO

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº: RP 00002/2024 COMANAS

Aos 20 dias do mês de Dezembro de 2024, na sede do Setor de Contratação do **CONSÓRCIO DOS MUNICÍPIOS DA MATA NORTE E AGRESTE SETENTRIONAL DE PERNAMBUCO - COMANAS**, Estado de Pernambuco, localizada na Rua Joaquim Dias - Bairro Novo - Carpina - PE, nos termos da Lei Federal nº 14.133, de 1º de Abril de 2021; Lei Complementar nº 123, de 14 de Dezembro de 2006; Decreto Federal nº 11.462, de 31 de Março de 2023; Instrução Normativa nº 73 SEGES/ME, de 30 de Setembro de 2022; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas; e, ainda, conforme a classificação da proposta apresentada no Pregão Eletrônico nº 00001/2024 que objetiva o registro de preços para: Formação de Registro de Preços para futura e eventual Aquisição de Móveis Escolares e Administrativos para Modernização Tecnológica e Aparelhamento das Unidades Escolares e Áreas Administrativas dos Municípios Consorciados ao COMANAS, conforme descrição e quantitativos previstos no Termo de Referência; resolve registrar o preço nos seguintes termos:

Órgão e/ou entidade integrante da presente Ata de Registro de Preços: **CONSÓRCIO DOS MUNICÍPIOS DA MATA NORTE E AGRESTE SETENTRIONAL DE PERNAMBUCO - COMANAS** - CNPJ nº 09.242.465/0001-23.

VENCEDOR: MAQMOVEIS INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA						
CNPJ: 54.826.367/0005-11						
TOTAL: 14.703.650,00						
2 - MESAS E ARMARIOS (MÓVEIS DE MADEIRA E DERIVADOS)						
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	UNID.	QUANT.	V. UNIT.	V. TOTAL
1	Mesa de trabalho 115 x 60 x 75cm. Mesa constituída por tampo em MDP 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de borda PS de 2mm, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas). Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Calha berço para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura, Com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. Todas as estruturas em aço devem receber tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó base de epóxi e poliéster com 30/40 micra de espessura. Cor a escolha no catalogo do fabricante. Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 -ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014 - Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0 - Relatório de ensaio do	MAQMOVEIS	UND	459	1.700,00	780.300,00

	<p>produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 - 0,2S - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - ABNT NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência - ASTM D 523:2018 - Ensaio de determinação do brilho especular - ASTM D 2794:2019 - Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) - ASTM D 3359:2017 - Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita - ASTM D 3363:2020 - Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis - ASTM D 7091:2021 - Ensaio de determinação da espessura da camada - NBR 9209-1986 - Preparação de superfícies para pintura - processo de fosfatização - Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT - Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO.</p>					
2	<p>Mesa de trabalho 120 x 70 x 75cm. Mesa reta constituída por tampo em MDP 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos com pintura eletrostática a pó a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura. Cores disponíveis no catalogo do fabricante. Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 - ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 - 0,2S - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência ASTM D 523:2014 - Ensaio de determinação do brilho especular . ASTM D 2794:2010 - Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto). ASTM D 3359:2017 - Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2020 -</p>	MAQMOVEIS	UND	402	2.050,00	824.100,00

	Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. ASTM D 7091:2013 - Ensaio de determinação da espessura da camada. Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação. Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT. Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.					
3	Mesa de trabalho 140 x 70 x 75cm. Mesa reta constituída por tampo superior confeccionado com MDP de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melaminico BP, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo <input type="checkbox"/> hot melt <input type="checkbox"/> , acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e devem receber pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura. Cores disponíveis no catalogo do fabricante. Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 -ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 - 0,2S - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência. ASTM D 523:2014 - Ensaio de determinação do brilho especular. ASTM D 2794:2010 - Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto). ASTM D 3359:2017 - Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2020 - Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. ASTM D 7091:2013 - Ensaio de determinação da espessura da camada. Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT. Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.	MAQMOVEIS	UND	182	2.350,00	427.700,00
4	Mesa de trabalho 160 x 80 x 75cm. Mesa reta , constituída por tampo superior confeccionado com chapa de MDP 25mm, revestida nas duas faces com laminado melaminico BP, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno,	MAQMOVEIS	UND	33	2.650,00	87.450,00

	<p>colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e devem receber pintura eletrostática após a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura. Cores disponíveis no catalogo do fabricante. Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 -ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 - 0,2S - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência. ASTM D 523:2014 - Ensaio de determinação do brilho especular. ASTM D 2794:2010 - Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) ASTM D 3359:2017 - Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2020 - Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. ASTM D 7091:2013 - Ensaio de determinação da espessura da camada. Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT.</p>					
5	<p>Mesa de trabalho em formato de L, 160 + 160 x 80 x 75cm. Estação individual de trabalho formato delta, tampo superior confeccionado com MDP de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt". Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui 03 furos para passagem de fios sendo um furo no vértice e um em cada extremidade do tampo. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema</p>	MAQMOVEIS	UND	64	3.800,00	243.200,00

	<p>de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Pé de canto confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e devem receber pintura eletrostática a pó a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura. Cores disponíveis no catálogo do fabricante. Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: - Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 -ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 - 0,2S - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência ASTM D 523:2014 - Ensaio de determinação do brilho especular ASTM D 2794:2010 - Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) ASTM D 3359:2017 - Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2020 - Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. ASTM D 7091:2013 - Ensaio de determinação da espessura da camada. Certificado de conformidade com a NBR 13967:2011, da ABNT.-Certificado</p>					
6	<p>Mesa de trabalho acoplada sobre credenza, 200 + 180 x 70 x 75cm. Mesa Diretiva pé Quadro, medindo, 2000x700x750mm. Tampo encabeçado espessura de 40mm, sendo 15mm no tampo principal e engrossado com 25mm em tiras de 100mm largura em todo contorno, fixados entre si por grampos, com chapa MDP, revestida nas duas faces com laminado melamínico, BP, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo hot melt. Tampo fixado à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos de montagem rápida. Painel frontal confeccionado com chapa de MDP de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo hot melt, fixado aos pé de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pé Lateral em formato de quadro, confeccionado em tubo 50x30x0,90mm usinado a laser em corpo único. Suportes de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 1.5mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e devem receber pintura eletrostática a pó a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura. Armário diretivo medindo 1800Lx500Px655A, modelo com 03</p>	MAQMOVEIS	UND	129	3.200,00	412.800,00

	<p>gavetas, 01 porta a direita/esquerda, 1 nicho frontal e 1 na lateral, com recorte para caixa de tomadas. Tampo com espessura de 25mm, em tiras de 100mm largura, com chapas de MDP, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt". Tampo principal fixado à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos de montagem rápida. Corpo (laterais, base, prateleira, porta e frente das gavetas) do armário confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 0,5mm na cor semelhante ao revestimento. Puxadores em PVC cor alumínio e dobradiças 90°. Gavetas confeccionadas em BP com substrato MDP com espessura de 15mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, com acabamento superior e inferior com fita ABS de 0,5mm, com acabamento nas cores semelhantes ao do revestimento (cores solidas e madeiradas). Gavetas simples com corrediças estampadas em aço carbono com roldanas. Gaveta pasta com corrediças fabricadas em chapa de aço dobrada, trilho telescópico. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento somente da primeira gaveta. Contendo 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20mm de comprimento e diâmetro de 18mm com 02 (duas) abas para fixação, feita na frente do gaveteiro. Trava de gaveta confeccionada em aço carbono fixa no tampo, possibilitando somente o fechamento da primeira gaveta. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado e buchas plásticas. Fixação das laterais, base, tampo e divisão do armário por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos auto atarrachantes com acabamento bicromatizado. Caixa de tomadas tamanho M, 261mm (Largura) x 123mm (Profundidade) x 165mm (Altura) com 3 Ponto de energia, 2 Ponto de dados e 2 USB/HDMI, moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes.</p>					
7	<p>Mesa de trabalho acoplada sobre credenza, 240 + 200 x 80 x 75cm. Mesa Diretiva pé Quadro, medindo, 2400x800x750mm. Tampo encabeçado espessura de 40mm, sendo 15mm no tampo principal e engrossado com 25mm em tiras de 100mm largura em todo contorno, fixados entre si por grampos, com chapas MDP, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt". Pannel frontal em chapa de MDP de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, BP, com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", fixado aos pé de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pé Lateral em formato de Quadro, confeccionado em tubo 50x30x0,90mm em corpo único. Suportes de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 1.5mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e devem receber pintura eletrostática a pó a base de epóxi e poliéster com 30/40 micra de espessura. Armário diretivo medindo 2000Lx500Px655A, modelo com 03 gavetas, 01 porta a direita/esquerda, 1 nicho frontal e 1 na lateral, com recorte para caixa de tomadas. Tampo com espessura de 25mm, em tiras de 100mm largura, em MDP, revestida nas duas faces com laminado melamínico, BP, com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt". Corpo (laterais, base, prateleira, porta e frente das gavetas) do armário confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 0,5mm na cor semelhante ao revestimento. Puxadores em PVC cor alumínio e dobradiças 90°.</p>	MAQMOVEIS	und	288	3.300,00	950.400,00
8	<p>Mesa de reunião redonda 80 x 75cm. Mesa de Reunião redonda pé tubular 50x30 em formato quadro. Tampo em MDP de 25mm, revestida nas duas faces com laminado</p>	MAQMOVEIS	und	171	1.550,00	265.050,00

	<p>melamínico BP, com selo FSC, com fita PS de 2mm, colados ao tampo através de processo "hot melt". Tampos fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Estrutura formada por pés em formato de quadro, confeccionado em tubo de aço 50x30x1.2mm em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos, pintura eletrostática a pó a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura. Cores disponíveis no catálogo do fabricante. Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta:- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 -ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empoamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 - 0,2S - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência. ASTM D 523:2014 - Ensaio de determinação do brilho especular. ASTM D 2794:2010 - Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto). ASTM D 3359:2017 - Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2020 - Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. ASTM D 7091:2013 - Ensaio de determinação da espessura da camada.</p>					
9	<p>Mesa de reunião redonda 100 x 75cm. Mesa de Reunião redonda pé tubular 50x30 em formato quadro.Tampo confeccionado com chapa de MDP de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita PS de 2mm, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Tampos fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Estrutura formada por pés em formato de quadro, confeccionado em tubo de aço 50x30x1.2mm em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e devem receber pintura eletrostática a pó a base de epóxi e poliéster camada mínima 30/40 micra de espessura. Cores disponíveis no catálogo do fabricante. Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 -ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010</p>	MAQMOVEIS	und	95	2.050,00	194.750,00

<p>- - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 - 0,2S - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência. ASTM D 523:2014 - Ensaio de determinação do brilho especular. ASTM D 2794:2010 - Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto). ASTM D 3359:2017 - Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2020 - Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. ASTM D 7091:2013 - Ensaio de determinação da espessura da camada.</p>					
<p>10 Mesa de reunião redonda 120 x 75cm. Mesa de Reunião redonda pé tubular 50x30 em formato quadro. Tampo em chapa de MDP de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita PS de 2mm, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Tapos fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Estrutura formada por pés em formato de quadro, confeccionado em tubo de aço 50x30x1.2mm em corpo único, Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e deve receber pintura eletrostática a pó a base de epóxi e poliéster camada mínima 30/40 micra de espessura. Cores disponíveis no catalogo do fabricante. Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: Laudo de profissional ergonômista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 -ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 - 0,2S - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência. ASTM D 523:2014 - Ensaio de determinação do brilho especular. ASTM D 2794:2010 - Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto). ASTM D 3359:2017 - Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2020 - Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. ASTM D 7091:2013 - Ensaio de determinação da espessura da camada.</p>	<p>MAQMOVEIS</p>	<p>und</p>	<p>91</p>	<p>2.200,00</p>	<p>200.200,00</p>

11	<p>Mesa de reunião retangular 250 x 80 x 75cm. Mesa de reunião em formato Retangular, com 1 recorte para caixa de tomada. Tampo superior bipartido confeccionado com chapa de MDP de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico BP, com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores madeiradas e solidas. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura formada por 02 colunas (pés) metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Caixa de tomada tamanho M, 261mm (Largura) x 123mm (Profundidade) x 165mm (Altura) com 3 Ponto de energia, 2 Ponto de dados e 2 USB/HDMI, moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca do mesmo. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de "clik", facilitando a montagem e futuras manutenções. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e deve receber pintura eletrostática a pó a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura. Cores disponíveis no catalogo do fabricante. Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 -ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 - 0,2S - Mat</p>	MAQMOVEIS	und	64	2.850,00	182.400,00
12	<p>Mesa de reunião retangular 300 x 80 x 75cm. Mesa de reunião em formato Retangular com tampo bipartido, com 2 recortes para caixa de tomada. Tampo superior bipartido confeccionado com chapa de MDP de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores madeiradas e solidas. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal confeccionado com chapas de partículas de madeira de media densidade</p>	MAQMOVEIS	und	131	4.250,00	556.750,00

	<p>(MDP), com espessura de 18mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, com acabamento em fita PS de 1mm em todo o contorno do painel, colados pelo processo hot melt. Estrutura formada por 03 colunas (pés) metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. 02 Caixas de tomadas tamanho M, 261mm (Largura) x 123mm (Profundidade) x 165mm (Altura) com 3 Ponto de energia, 2 Ponto de dados e 2 USB/HDMI, moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca do mesmo. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de "clic", facilitando a montagem e futuras manutenções. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e devem receber pintura eletrostática a pó a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura. Cores disponíveis no catálogo do fabricante. Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 -ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exp</p>					
13	<p>Mesa de reunião retangular 400 x 100 x 75cm. Mesa de reunião em formato Retangular com tampo bipartido, com 2 recortes para caixa de tomada. Tampo superior bipartido confeccionado com chapa MDP de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico BP, com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores madeiradas e solidas. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal em chapa de MDP de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, com acabamento em fita PS de 1mm em todo o contorno do painel, colados pelo processo hot melt. Estrutura formada por 03 colunas (pés) metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada.</p>	MAQMOVEIS	und	31	5.700,00	176.700,00

<p>Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. 02 Caixas de tomadas tamanho M, 261mm (Largura) x 123mm (Profundidade) x 165mm (Altura) com 3 Ponto de energia, 2 Ponto de dados e 2 USB/HDMI, moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca do mesmo. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de "clik", facilitando a montagem e futuras manutenções. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e deve receber pintura eletrostática a pó a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura. Cores disponíveis no catalogo do fabricante. Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: Laudo de profissional ergonômista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 -ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Relatório de ensaio do produto de</p>					
<p>14 Mesa de reunião retangular tampo bipartido 500x120x77cm. Tampo Principal confeccionado em MDP com espessura de 55mm, engrossado sendo, tampo superior com espessura de 15mm e engrosso de 25mm, tampo base confeccionado em MDP com espessura de 15mm, ambos revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Cantos dos Tamos principal e base com acabamentos em chanfro raiados em seus vértices. Tampo base possui redução de 10mm em todo o contorno em relação ao tampo principal. O conjunto de tamos é constituído por 2 tamos principal e 2 tamos base. Tamos possuem 2 rasgos de caixas de tomadas. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos com rosca métrica M6. Tampo base possui rebaixos de alojamento das cabeças dos parafusos. Caixas de tomadas modelo plus M com 6 módulos, medindo 332 x 142 x 175 (mm) LxPxA mm aproximadamente. Corpo confeccionado em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC e laterais injetadas em zamak, possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo os espelhos confeccionados em plástico injetados em PVC, fixado ao corpo da mesma por parafusos autoatarrachantes, possibilitando assim a troca dos mesmo. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado com fecho toque, com fechamento reclinável para passagem de fiação. Tomadas (módulo) elétricas tipo "clik" padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando</p>	<p>MAQMOVEIS</p>	<p>und</p>	<p>30</p>	<p>7.400,00</p>	<p>222.000,00</p>

<p>parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas, RJ 45 (módulo) modelo FUROKAWA ou SYSTIMAX para lógica e telefonia, espelho disponíveis para entrada HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo fixado ao tampo por meio de suporte metálico em aço carbono em formato □L□, fixados no corpo e no tampo por meio autoatarachantes. Pannel frontal madeira, com altura de 410 confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 25mm, revestida nas duas faces com filme texturizado. Fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento (Cores sólidas e madeiradas). Fixados aos pés por meio de buchas metálicas, parafusos com rosca M6 e parafusos estrutural. Pé Central modelo caixa, estrutura confeccionado em MDP com espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, painéis recebem fita de 1mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. (Cores sólidas e madeiradas), medindas aproximadas da estrutura de 300mm de largura, 600mm de profundidade e 715mm de altura, fixação entre os painéis feita por meio de buchas metálicas M6 e parafusos de minifx M6. Pannel de acabamento confeccionados nos mesmo material da estrutura, fixados a estrutura por meio de buchas metálicas M6 e parafusos M6. Para nivelamento da mesa é utilizado buchas plásticas e niveladores sextavados com rosca 1/4. Pé metálico com Estrutura confeccionada com tubos retangulares 70x30 com parede de 1,2mm e tubos quadrados 20x20 com parede de 0,9mm, chapas de aço carbono com espessuras de 2mm para reforço e fixação do pannel frontal, na cor preta ou grafite. Chapas de acabamento em aço carbono cortadas a laser com espessura 0,9mm dobradas e conformadas. Chapas de fechamento e acabamento do pé cortadas a laser em aço carbono com espessura de 0,9mm. Pé possui chapa de acoplagem do pannel frontal confeccionada em chapa de aço carbono com espessura de 2mm, com dobras e perfurações que possibilitam a inclinação do pé e alteração de lado. Tampas de acabamento interno do pé em aço carbono cortadas a laser com espessura de 0,9mm parafusadas a estrutura por meio de parafusos M6 e buchas metálicas rebitadas a estrutura. Para nivelamento do pé é utilizado buchas metálicas e niveladores sextavados com rosca 5/16. Fixação ao tampo feita por parafusos com rosca métrica M6. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos</p>					
<p>15 Mesa de reunião retangular tampo bipartido 600x120x77cm. Tampo Principal confeccionado em MDP com espessura de 55mm, engrossado sendo, tampo superior com espessura de 15mm e engrosso de 25mm, tampo base confeccionado em MDP com espessura de 15mm, ambos revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Cantos dos Tamos principal e base com acabamentos em chanfro raiados em seus vértices. Tampo base possui redução de 10mm em todo o contorno em relação ao tampo principal. O conjunto de tamos é constituído por 2 tamos principal e 2 tamos base. Tamos possuem 2 rasgos de caixas de tomadas. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos com rosca métrica M6. Tampo base possui rebaixos de alojamento das cabeças dos parafusos. Caixas de tomadas modelo plus M com 6 módulos, medindo 332 x 142 x 175 (mm) LxPxA mm aproximadamente. Corpo confeccionado em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC e laterais injetadas em zamak, possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo os espelhos confeccionados em plástico injetados em PVC, fixado ao corpo da mesma por parafusos autoatarachantes, possibilitando assim a troca dos mesmo. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado com fecho toque, com fechamento reclinável para passagem de fiação. Tomadas (módulo) elétricas tipo □clic□ padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas, RJ 45 (módulo) modelo FUROKAWA ou SYSTIMAX para lógica e telefonia, espelho disponíveis para entrada HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo fixado ao tampo por meio de suporte metálico em aço carbono em formato □L□, fixados no corpo e no tampo por meio autoatarachantes. Pannel frontal madeira, com altura de 410 confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 25mm, revestida nas duas</p>	<p>MAQMOVEIS</p>	<p>und</p>	<p>33</p>	<p>9.300,00</p>	<p>306.900,00</p>

	<p>faces com filme texturizado. Fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento (Cores sólidas e madeiradas). Fixados aos pés por meio de buchas metálicas, parafusos com rosca M6 e parafusos estrutural. Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: Laudo de profissional ergonômista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 - ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 - 0,2S - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência. ASTM D 523:2018 - Ensaio de determinação do brilho especular. ASTM D 2794:2019 - Ensaio de determinação</p>					
16	<p>Duas Estações individuais de trabalho formato em delta, integradas 110 x 110 x 60 x 74cm. Tampo superior confeccionado com chapa de MDP de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt". Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui 03 furos para passagem de fios sendo um furo no vértice e um em cada extremidade do tampo. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé de canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e deve receber pintura eletrostática a pó base epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura. Cores disponíveis no catalogo do fabricante. . Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: Laudo de profissional ergonômista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015</p>	MAQMOVEIS	und	246	2.900,00	713.400,00

<p>- ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 -ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empoamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 - 0,2S - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência. ASTM D 523:2014 - Ensaio de determinação do brilho especular. ASTM D 2794:2010 - Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto). ASTM D 3359:2017 - Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2020 - Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. ASTM D 7091:2013</p>					
<p>17 Estação de trabalho com 04 mesas em L, 110 + 110 x 60 x 75cm. 04 Estações individuais de trabalho em formato de delta, integradas. Tampo superior confeccionado em chapa de MDP 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt". Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui 03 furos para passagem de fios sendo um furo no vértice e um em cada extremidade do tampo. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé de canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e deve receber pintura eletrostática a pó base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura. Cores disponíveis no catalogo do fabricante. , Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 -ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015</p>	<p>MAQMOVEIS</p>	<p>und</p>	<p>163</p>	<p>5.100,00</p>	<p>831.300,00</p>

	tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 - 0,2S - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência. ASTM D 523:2014 - Ensaio de determinação do brilho especular. ASTM D 2794:2010 - Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto). ASTM D 3359:2017 - Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2020 - Ensaio de determinação da resistência do revestimento					
18	Estação de trabalho com 06 lugares, mesa única, 3.60 x 1.20 x 75cm. 03 Plataformas duplas centrais, 02 lugares, medindo 1200x1200x750mm. Tampo Principal confeccionado em chapa de MDP, de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, BP, com selo FSC, com fita PS de 2mm em três faces, colados ao tampo através de processo hot melt e fita de PS de 1mm na fase de contato com tampos centrais, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação dos tampos à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo central confeccionado em chapa MDP de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico com fita PS de 1mm em duas faces, colados ao tampo através de processo hot melt e fita de PS de 2mm nas faces externas (para melhor acabamento junto ao tampo principal), acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Sistema para acesso a pontos de rede e tomadas através de moldura confeccionada em perfil de alumínio extrudado e fechamentos plásticos. Estrutura: Pés elevados em formato Cavalete, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm em corpo único, com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Travessas para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 50x50x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. Sistema de pontos de energia e dados com suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,9mm fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Tendo a seguinte configuração, 4 - Pontos de energia com inclinação - rasgo 41x22mm (Tomadas Margirius ou semelhantes); 2- Pontos de energia - rasgo Ø35mm (Tomadas redondas); 2 - Pontos de dados - rasgo 19x15mm (Sistema Furukawa); Calha leito para acomodar a fiação dos pontos de energia e dados que sobem do pé central ou por vertebbras, encaixadas a haste metálicas fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Calha com sistema de encaixe para facilitar a instalação e manutenção. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e deve receber pintura eletrostática a pó base epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura. 02 molduras de acesso tomada 260cm (Largura) x 12,3cm (Profundidade) x 5cm (Altura, com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Biombo no formato armário nicho divisor frontal fixado ao tampo central da plataforma, medindo 1250 (L) x 348 (P) x 380 (A) mm. Conjunto confeccionado com chapa de MDP de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo hot melt. As duas faces do armário nicho possuem porta de correr em PVC, na sua metade, sendo a outra parte fechado em BP. As portas ao serem abertas	MAQMOVEIS	und	123	6.200,00	762.600,00

	se aloja ao lado interno do armário. Fixação à estrutura é feito por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12, fixado ao tampo da mesa por um suporte de fixação metálico, com parafuso estrutural friso em perfil de alumínio extrudado. Altura total do armário nicho divisor 530mm. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos					
19	Gaveteiro móvel com 04 gavetas, 40 x 48 x 75cm. Tampo superior confeccionado com chapa de MDP de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Corpo (2 laterais, base e fundo) em chapas de MDP de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas). 04 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de MDP de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas). Fechadura com acabamento cromado, com fechamento simultaneamente, contendo 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2 (duas) abas para fixação, na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos frontais confeccionados em zamak. Gavetas confeccionadas em chapa de aço com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço devem receber tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó base epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura. Cores disponíveis no catálogo do fabricante. Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 - ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 - 0,2S - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies	MAQMOVEIS	und	190	1.000,00	190.000,00

20	<p>Estante baixa com 01 prateleira, 90 x 45 x 90cm. Tampo superior confeccionado com chapa de MDP de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt". Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira) confeccionados com chapas de MDP de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita de 1,0mm. Rodapé metálico confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado, fixado na base com parafusos autoatarrachantes. Fixação das laterais, base e tampo por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó base epóxi e poliéster com 30/40 micra de espessura. Cores disponíveis no catálogo do fabricante. Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 -ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado Rl 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 - 0,2S - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência. ASTM D 523:2014 - Ensaio de determinação do brilho especular. ASTM D 2794:2010 - Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto). ASTM D 3359:2017 - Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2020 - Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. ASTM D 7091:2013 - Ensaio de determinação da espessura da camada. Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</p>	MAQMOVEIS	und	352	1.200,00	422.400,00
21	<p>Estante média com 02 prateleiras, 90 x 45 x 130cm. Tampo superior confeccionado com chapa de MDP de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt". Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de MDP de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita de 1,0mm. Rodapé metálico confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado, fixado na base com parafusos autoatarrachantes. Fixação das laterais, base e tampo por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó base epóxi e poliéster com 30/40 micra de espessura. Cores disponíveis no catálogo do</p>	MAQMOVEIS	und	381	1.600,00	609.600,00

	<p>fabricante. Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: Laudo de profissional ergonômista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 -ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 - 0,2S - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência. ASTM D 523:2014 - Ensaio de determinação do brilho especular. ASTM D 2794:2010 - Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto). ASTM D 3359:2017 - Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2020 - Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. ASTM D 7091:2013 - Ensaio de determinação da espessura da camada. Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</p>					
22	<p>Estante média com 03 prateleiras, 90 x 45 x 160cm. Tampo superior confeccionado com chapa de MDP de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo hot melt. Corpo (02 laterais, base, fundo e 03 prateleiras) confeccionados com chapas de MDP de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita de 1,0mm. Rodapé metálico confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado, fixado na base com parafusos autoatarrachantes. Fixação das laterais, base e tampo por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó base epóxi e poliéster com 30/40 micra de espessura. Cores disponíveis no catálogo do fabricante. Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: Laudo de profissional ergonômista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 -ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies</p>	MAQMOVEIS	und	348	2.300,00	800.400,00

	<p>pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 - 0,2S - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência. ASTM D 523:2014 - Ensaio de determinação do brilho especular. ASTM D 2794:2010 - Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto). ASTM D 3359:2017 - Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2020 - Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. ASTM D 7091:2013 - Ensaio de determinação da espessura da camada. Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</p>					
23	<p>Armário baixo com 02 portas, 01 prateleira, 90 x 50 x 74cm. Tampo superior confeccionado com chapa MDP de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo hot melt. Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira) confeccionados com chapas de MDP de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com fita de 1mm. 02 portas confeccionadas com chapas MDP de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita PS de 2mm, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 270°. Rodapé metálico confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. Fixação das laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó base de epóxi e poliéster camada mínima 30/40 micra de espessura. Cores disponíveis no catalogo do fabricante. Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: Laudo de profissional ergonômista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 -ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 - 0,2S - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência. ASTM D 523:2014 - Ensaio de determinação do brilho especular. ASTM D 2794:2010 - Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto). ASTM D 3359:2017 - Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2020 - Ensaio de determinação da resistência do revestimento a</p>	MAQMOVEIS	und	243	1.800,00	437.400,00

	dureza do lápis. ASTM D 7091:2013 - Ensaio de determinação da espessura da camada. Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, da ABNT. Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.					
24	Armário alto com 02 portas, 04 prateleiras, 80 x 50 x 160cm. 03 Prateleiras móveis e 01 fixa. Com tampo superior confeccionado com chapa MDP de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt". Corpo (02 laterais, base, fundo e 04 prateleiras) confeccionados com chapas de MDP de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com fita de 1mm. 02 portas confeccionadas com chapas MDP de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita PS de 2mm, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 270°. Rodapé metálico confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. Fixação das laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó base de epóxi e poliéster camada mínima 30/40 micra de espessura. Cores disponíveis no catalogo do fabricante. Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: Laudo de profissional ergonômista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 -ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 - 0,2S - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência. ASTM D 523:2014 - Ensaio de determinação do brilho especular. ASTM D 2794:2010 - Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto). ASTM D 3359:2017 - Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2020 - Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. ASTM D 7091:2013 - Ensaio de determinação da espessura da camada. Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, da ABNT. Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.	MAQMOVEIS	und	268	2.050,00	549.400,00
25	Armário alto com 02 portas, 05 prateleiras, 80 x 50 x 210cm. 04 Prateleiras móveis e 01 fixa. Com tampo superior confeccionado com chapa MDP de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt". Corpo (02 laterais,	MAQMOVEIS	und	316	3.000,00	948.000,00

	<p>base, fundo e 05 prateleiras) confeccionados com chapas de MDP de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com fita de 1mm. 02 portas confeccionadas com chapas MDP de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico BP, com selo FSC, com fita PS de 2mm, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 270°. Rodapé metálico confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1□ sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. Fixação das laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó base de epóxi e poliéster camada mínima 30/40 micra de espessura. Cores disponíveis no catálogo do fabricante. Juntamente com a proposta de preços deverão ser apresentados os documentos abaixo, sob pena de não aceitação da proposta: Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP - POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 - ABNT NBR 8095:2015 - ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 -ABNT NBR 10443:2008 - ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 - ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 - ABNT NBR 15158:2016 - ABNT NBR 15185:2004 - ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 - ASTM D 7091:2021 - ASTM D 2794:2019 - ABNT NBR 10545:2014. Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina - métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 - 0,2S - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência. ASTM D 523:2014 - Ensaio de determinação do brilho especular. ASTM D 2794:2010 - Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto). ASTM D 3359:2017 - Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2020 - Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. ASTM D 7091:2013 - Ensaio de determinação da espessura da camada. Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, da ABNT. Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</p>					
26	<p>Móveis planejados sob medida, conforme projeto específico para cada finalidade e aplicação nos ambientes - Médio padrão. Móvel planejado sob medida, de acordo com projeto específico para cada finalidade a aplicação nos ambientes das repartições dos municípios, compreendendo todas as suas dependências, recepção, salas operacionais, salas de gestores, corredores, depósitos, cozinhas, banheiros, confeccionados obedecendo os seguintes parâmetros: Tapos superiores de mesas, armários, estantes, arquivos, em MDF ou MDP de 25mm, laterais, portas, painéis, acessórios e afins, em MDF ou MDP de 18mm, fundos, lastros e afins, em MDF ou MDP de 6mm, nos padrões de acabamento especificado nos projetos, tais como amadeirado, colorido, texturizado ou liso, acompanhados das respectivas bordas de acabamento, arremates e fechamentos. Perfis metálicos, como guias, guarnições, frisos, molduras e afins, em material metálico cromado ou alumínio, conforme especificado nos projetos. Elementos de acionamento, como puxadores, dobradiças, fechaduras, e quaisquer ferragens em material de aço cromado. Objeto</p>	MAQMOVEIS	m²	1109	1.100,00	1.219.900,00

	fornecido com todos os materiais, insumos e mão de obra necessários a sua fabricação, transporte, e montagem nas dependências dos municípios consorciados.					
27	Móveis planejados sob medida, conforme projeto específico para cada finalidade e aplicação nos ambientes - Alto padrão. Móvel planejado sob medida, de acordo com projeto específico para cada finalidade a aplicação nos ambientes das repartições dos municípios, compreendendo todas as suas dependências, recepção, salas operacionais, salas de gestores, corredores, depósitos, cozinhas, banheiros, confeccionados obedecendo os seguintes parâmetros: Tampo superiores de mesas, de armários, de estantes, de arquivos e prateleiras, em MDF ou MDP de 40mm, laterais, portas, painéis, acessórios e afins, em MDF ou MDP de 18mm, fundos, lastros e afins, em MDF ou MDP de 6mm, nos padrões de acabamento especificado nos projetos, tais como amadeirado, colorido, fantasia, 3D, texturizado ou liso, acompanhados das respectivas bordas de acabamento, arremates e fechamentos. Perfis metálicos, como guias, guarnições, frisos, molduras e afins, em material metálico inoxidável ou alumínio, conforme especificado nos projetos. Elementos de acionamento, como puxadores, dobradiças, fechaduras, e quaisquer ferragens em material de aço escovado. Portas e elementos em vidro temperado ou laminado, nas espessuras compatíveis com a aplicação. Objeto fornecido com todos os materiais, insumos e mão de obra necessários a sua fabricação, transporte, e montagem nas dependências dos municípios consorciados.	MAQMOVEIS	m²	658	1.400,00	921.200,00
28	Divisórias moduladas, planejada sob medida, em vidro laminado com estrutura em aço carbono - Médio padrão. Painéis divisórios, planejado sob medida, de acordo com projeto específico para cada finalidade a aplicação nos ambientes das repartições dos municípios, compreendendo todas as suas dependências, recepção, salas operacionais, salas de gestores, corredores, depósitos, cozinhas, banheiros, confeccionados obedecendo os seguintes parâmetros: Vidro temperado de 10 ou 12mm a depender da aplicação, perfis metálicos, como guias, guarnições, frisos, molduras e afins, em aço carbono pintado ou alumínio, conforme especificado nos projetos. Elementos de acionamento, como puxadores, dobradiças, fechaduras, e quaisquer ferragens em material de aço cromado. Objeto fornecido com todos os materiais, insumos e mão de obra necessários a sua fabricação, transporte, e montagem nas dependências dos municípios consorciados.	MAQMOVEIS	m²	431	800,00	344.800,00
29	Divisórias moduladas, planejada sob medida, em vidro laminado com estrutura em aço inox e ou alumínio - Alto padrão. Painéis divisórios, planejado sob medida, de acordo com projeto específico para cada finalidade a aplicação nos ambientes das repartições dos municípios, compreendendo todas as suas dependências, recepção, salas operacionais, salas de gestores, corredores, depósitos, cozinhas, banheiros, confeccionados obedecendo os seguintes parâmetros: Vidro temperado de 12 a 20mm a depender da aplicação, perfis metálicos, como guias, guarnições, frisos, molduras e afins, em aço inoxidável ou alumínio, conforme especificado nos projetos. Elementos de acionamento, como puxadores, dobradiças, fechaduras, e quaisquer ferragens em material de aço escovado. Objeto fornecido com todos os materiais, insumos e mão de obra necessários a sua fabricação, transporte, e montagem nas dependências dos municípios consorciados.	MAQMOVEIS	m²	129	950,00	122.550,00
Total do Lote 2					14.703.650,00	

CLÁUSULA PRIMEIRA - DA VALIDADE DOS PREÇOS:

O prazo de vigência da Ata de Registro de Preços será de um ano, contado do primeiro dia útil subsequente à data de divulgação no Portal Nacional de Contratações Públicas PNCP, e poderá ser prorrogado por igual período, desde que comprovado que o preço é vantajoso.

A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a contratação pretendida, desde que devidamente justificada.

CLÁUSULA SEGUNDA - DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS:

A cada efetivação da contratação do objeto registrado decorrente desta Ata, devidamente formalizada através do respectivo Pedido de Compra, serão observadas as cláusulas e condições constantes do Edital de licitação que a precedeu, relativamente ao Pregão Eletrônico nº 00001/2024, parte integrante deste instrumento de compromisso. A presente Ata de Registro de Preços, durante sua vigência poderá ser utilizada:

Pela Cons dos Mun. Mata Norte e Agreste Setentrional de Pernambuco, que também é o órgão gerenciador responsável pela administração e controle desta Ata, representada pela sua estrutura organizacional definida no respectivo orçamento programa.

Por órgãos ou entidades da administração pública, observadas as disposições do Pregão Eletrônico nº 00001/2024, que fizerem adesão a esta Ata, mediante a consulta e a anuência do órgão gerenciador. Os órgãos e entidades que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da ata de registro de preços, deverão consultar o órgão gerenciador da ata para manifestação sobre a possibilidade de adesão;

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

As aquisições ou as contratações adicionais mediante adesão à ata não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cinquenta por cento dos quantitativos dos lotes do instrumento convocatório e registrados na ata do registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes;

O quantitativo decorrente das adesões à ata não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada lote registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem;

Após a autorização do órgão gerenciador, o órgão não participante deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata de registro de preços;

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

O usuário da ata, sempre que desejar efetivar a contratação do objeto registrado, fará através de solicitação ao gerenciador do sistema de registro de preços, mediante processo regular.

CLÁUSULA TERCEIRA - DA CONTRATAÇÃO:

As obrigações decorrentes da execução do objeto deste certame, constantes da Ata de Registro de Preços, serão firmadas com o fornecedor registrado, observadas as condições estabelecidas no presente instrumento e a contratação será formalizada por intermédio de:

Pedido de Compra quando o objeto não envolver obrigações futuras, inclusive assistência e garantia.

Pedido de Compra e Contrato, quando presentes obrigações futuras.

O prazo para retirada do Pedido de Compra, será de 05 (cinco) dias consecutivos, considerados da data da convocação.

O quantitativo do objeto a ser executado será exclusivamente o fixado no correspondente Pedido de Compra e observará, obrigatoriamente, o valor registrado na respectiva Ata.

Não atendendo à convocação para retirar o Pedido de Compra, e ocorrendo essa dentro do prazo de validade da Ata de Registro de Preços, o licitante perderá todos os direitos que porventura tenha obtido como vencedor da licitação.

É permitido ao Órgão Realizador do Certame, no caso do licitante vencedor não comparecer para retirar o Pedido de Compra no prazo e condições estabelecidos, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação e sucessivamente, para fazê-lo em igual prazo do licitante vencedor, aplicadas aos faltosos às penalidades cabíveis.

O contrato ou instrumento equivalente, decorrente do presente certame, deverá ser assinado no prazo de validade da respectiva Ata de Registro de Preços.

O contrato que eventualmente venha a ser assinado pelo licitante vencedor, poderá ser alterado com a devida justificativa, unilateralmente pelo Contratante ou por acordo entre as partes, nos casos e condições previstos nos Arts. 124 a 136 e sua extinção, formalmente motivada nos autos do processo, assegurados o contraditório e a ampla defesa, ocorrerá nas hipóteses e disposições dos Arts. 137 a 139, todos da Lei 14.133/21.

CLÁUSULA QUARTA - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS:

O Contratado será responsabilizado administrativamente, facultada a defesa no prazo legal do interessado, pelas infrações previstas no Art. 155, da Lei 14.133/21 e serão aplicadas, na forma, condições, regras, prazos e procedimentos definidos nos Arts. 156 a 163, do mesmo diploma legal, as seguintes sanções: a - advertência aplicada exclusivamente pela infração administrativa de dar causa à inexecução parcial do contrato, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave; b - multa de mora de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) aplicada sobre o valor do contrato, por dia de atraso injustificado na execução do objeto da contratação; c - multa de 10% (dez por cento) sobre o valor do contrato por qualquer das infrações administrativas previstas no referido Art. 155; d - impedimento de licitar e contatar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo que tiver aplicado a sanção, pelo prazo de dois anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do referido Art. 155, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave; e - declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes federativos, pelo prazo de cinco anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos VIII, IX, X, XI e XII do caput do referido Art. 155, bem como pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do mesmo artigo que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção referida no § 4º do referido Art. 156; f - aplicação cumulada de outras sanções previstas na Lei 14.133/21.

Se o valor da multa ou indenização devida não for recolhido no prazo de 15 (quinze) dias após a comunicação ao Contratado, será automaticamente descontado da primeira parcela do pagamento a que o Contratado vier a fazer jus, acrescido de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês, ou, quando for o caso, cobrado judicialmente.

CLÁUSULA QUINTA - DAS DISPOSIÇÕES GERAIS:

Integram esta Ata, o Edital do Pregão Eletrônico nº 00001/2024 e seus anexos, e a seguinte proposta vencedora do referido certame:

- MAQMOVEIS INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA

54.826.367/0005-11

Valor: R\$ 14.703.650,00

CLÁUSULA SEXTA - DO FORO:

Para dirimir as questões decorrentes da utilização da presente Ata, fica eleito o Foro da Comarca de Carpina.

CARLOS JOGLI ALBUQUERQUE TAVARES UCHOA
PRESIDENTE

ROBERTO RICARDO DA COSTA
MAQMOVEIS INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.