

EDITAL PREGÃO PRESENCIAL Nº 06/2017

1. INTRODUÇÃO:

1.1. **O CONSELHO FEDERAL DE ODONTOLOGIA - CFO**, por intermédio da Pregoeira Leticia P. Voltz Alfaro (Termo de cooperação técnica CFO/CRO-RS), torna público, a todos os interessados, a realização do **Pregão Presencial nº 02/2017, do tipo menor valor total global em lote único**, segundo o que dispõe a **Lei nº 10.520, de 17/07/2002**, com aplicação subsidiária da **Lei nº 8.666/93**, suas alterações e demais leis vigentes e pertinentes à matéria, bem como pelas regras e condições estabelecidas neste Edital e seus anexos, visando à prestação do serviço de contratação de empresa especializada no fornecimento e instalação de mobiliários para algumas salas especificadas no CFO.

1.2. No **dia 16 de novembro de 2017, às 09 horas e 30 minutos**, na sede do CFO, no prédio em Brasília situado no centro de Atividades do Setor de Habitações Individuais Norte – Lote 2, Quadra CA-07, Lago Norte, Brasília – DF, serão recebidos os envelopes nº 01 – PROPOSTA e nº 02 – DOCUMENTAÇÃO, da licitação em epígrafe.

2. DO TIPO DE LICITAÇÃO

2.1. O presente **Pregão** rege-se pelo tipo **menor preço – menor valor total global em lote único**.

3. DO OBJETO DA LICITAÇÃO

3.1. O objeto da presente licitação é a contratação de empresa especializada no fornecimento e instalação de mobiliários para algumas salas específicas do Conselho Federal de Odontologia (**Sala do Plenário, Sala Espera, Recepção, Presidência, Vice-Presidência, Diretor Tesoureiro, Diretor Secretário, Secretária da Diretoria e Assessoria de Comunicação**), conforme descrição técnica contida no Anexo I deste edital.

4. DAS CONDIÇÕES QUE IMPEDEM A PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO

4.1. Não serão admitidas na licitação empresas punidas no âmbito da Administração Pública, com as sanções previstas no **art. 87, incisos III e IV, da Lei nº 8666/93**.

4.2. Não será permitida a participação na licitação de mais de uma empresa sob o controle de um mesmo grupo de pessoas, físicas ou jurídicas.

4.3. Não será permitida a participação na licitação de empresas que não tenham objeto social pertinente e compatível com o objeto licitado.

5. DA REPRESENTAÇÃO E DO CREDENCIAMENTO

5.1. As empresas participantes poderão ser representadas, na sessão do Pregão, por seu representante legal, desde que este apresente o Ato Constitutivo da empresa (original ou cópia autenticada), acompanhado de carteira de identidade ou, ainda, por procurador munido de instrumento de mandato, outorgado pelo representante legal da empresa, com firma reconhecida e poderes expressos para o representante formular ofertas e lances de preços na respectiva sessão, manifestar a intenção de recorrer e de desistir dos recursos, bem como praticar todos os demais atos pertinentes ao certame.

5.2. O instrumento de mandato referido no item 5.1 poderá ser substituído por Carta de Credenciamento, a qual deverá ser apresentada juntamente com a carteira de identidade do credenciado e documento que comprove a representação legal do outorgante.

5.3. No caso de microempresa ou empresa de pequeno porte que possa se beneficiar ao tratamento diferenciado da Lei Complementar nº 123, de 2006, **deverá ser apresentada comprovação do enquadramento como microempresa ou empresa de pequeno porte, nos termos da LC 123/2006, alterada pela LC 147/2014, além da comprovação deve ser realizada a declaração conforme Modelo do Anexo VI**, sendo que a declaração falsa relativa ao cumprimento dos requisitos de habilitação, ou ao enquadramento na condição de que faz jus, ou à elaboração independente de proposta, sujeitará o licitante às sanções previstas neste Edital.

5.4. Os documentos mencionados nos itens 5.1, 5.2, 5.3 e 6.2 (linhas adiante) deverão ser entregues à Pregoeira, **separadamente, fora de qualquer envelope**.

5.5. Os licitantes poderão apresentar 01 (um) representante ou procurador, para lhes representar no certame licitatório.

5.6. Serão aceitas propostas encaminhadas por meros portadores, que não estejam munidos dos documentos citados nos itens 5.1 e 5.2. Entretanto, a ausência desta documentação implicará, de imediato, na impossibilidade de formulação de lances após a classificação preliminar, bem como na perda do direito de interpor eventual recurso das decisões do Pregoeiro, ficando o licitante impedido de se manifestar durante os trabalhos.

6. DA FORMA DE APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

6.1. Os licitantes deverão apresentar, no local, dia e hora designados no item 1.2 deste, em 02 (dois) envelopes, opacos, fechados e indevassáveis contendo a designação de “**ENVELOPE Nº 01**” e “**ENVELOPE Nº 02**” com a seguinte inscrição na parte externa de cada um deles, respectivamente:

ENVELOPE Nº 01 <u>PROPOSTA FINANCEIRA</u> PREGÃO PRESENCIAL CFO Nº 06/2017 RAZÃO SOCIAL DO LICITANTE	ENVELOPE Nº 02 <u>DA DOCUMENTAÇÃO</u> PREGÃO PRESENCIAL CFO Nº 06/2017 RAZÃO SOCIAL DO LICITANTE
---	---

ENDEREÇO DO LICITANTE TELEFONE DO LICITANTE	ENDEREÇO DO LICITANTE TELEFONE DO LICITANTE
E-MAIL DO LICITANTE	E-MAIL DO LICITANTE

6.2. Os licitantes deverão entregar, de forma avulsa, juntamente com os envelopes mencionados acima, mas **sem neles inseri-la**, a Declaração conjunta de que cumprem plenamente os requisitos de habilitação, nos termos do artigo 4º, inciso VII, da Lei nº 10.520 de 17-07-2002, assim como de que concordam com todas as obrigações previstas no instrumento convocatório (**Anexo II**).

6.3. **A não apresentação da declaração prevista no item 6.2 implicará na desclassificação imediata dos licitantes.**

6.4. Os documentos dos dois envelopes serão apresentados na forma estabelecida nos itens abaixo.

6.5. A proposta financeira do envelope “1” deverá ser preenchida em língua portuguesa, de forma datilografada ou impressa por processo eletrônico, devendo ser apresentada/s em 01 (uma) via original devidamente assinada e rubricada em todas as folhas pelo representante legal do licitante, ou por Procurador com poderes específicos para este fim, devendo ser apresentada conforme o modelo constante do Anexo IV, também se devendo atentar para as especificações e determinações constantes linhas abaixo no item 7 e seus subitens.

6.5.1. A proposta financeira do envelope “1” não pode conter rasuras, borrões, emendas, entrelinhas, nem proposta/s alternativa/s.

6.6. Deverão estar computados no preço ofertado todos os custos, diretos e indiretos, tributos, impostos, taxas e despesas necessárias ao cumprimento do objeto desta Licitação, sendo que nenhuma reivindicação adicional de pagamento ou ajustamento de preço será considerada.

6.7. Os documentos exigidos no ENVELOPE “2” – DA DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO - deverão ser apresentados na sua forma original ou em cópia reprográfica, autenticada, nos moldes do artigo 32 e seus parágrafos, da Lei Federal nº 8.666/93 e rubricados pelo representante legal do licitante, devendo conter todos os documentos especificados linhas adiante no item 8 e seus subitens.

7. DO PROCESSAMENTO E JULGAMENTO DAS PROPOSTAS

7.1. No local, dia e hora previstos neste Edital, em sessão pública, deverão comparecer os licitantes, no mínimo, com os documentos citados no item 5.4 e com os envelopes “1” e “2” acima descritos.

7.2. Após a fase de credenciamento dos licitantes, na forma do disposto no item 5, a Pregoeira procederá a abertura das Propostas Financeiras, verificando, preliminarmente, a conformidade das propostas com os requisitos estabelecidos no instrumento convocatório, com a consequente divulgação dos preços cotados pelos licitantes.

7.3. Serão classificados pela Pregoeira para a etapa de apresentação de lances verbais, o autor da proposta de menor valor total global mensal no lote 1 e o autor da proposta de menor valor total no lote 2, bem como todos os demais licitantes que tenham apresentado propostas em valores sucessivos e superiores em até 10% (dez por cento) às menores propostas em cada um dos 2 lotes.

7.3.1. O **valor máximo de referência**, conforme pesquisa de preços anexadas aos autos, é de **R\$ 507.713,14 (quinhentos e sete mil, setecentos e treze reais e quatorze centavos)**, em lote único, considerando até a segunda casa decimal após a vírgula e fazendo os necessários arredondamentos. **Serão desclassificadas as propostas com valor superior ao valor máximo de referência.**

7.3.2. **Para fins de resultado e classificação da licitação, será considerado o valor total global em lote único, devendo estar discriminado na proposta o valor nominal de todos os itens de mobiliários a serem adquiridos, conforme modelo da proposta no Anexo IV, incluído os custos de instalação e todos os gastos diretos e indiretos, tudo sob pena de desclassificação da proposta.**

7.3.3. Em caso de divergência entre a discriminação dos valores escritos em algarismos e os expressos por extenso, serão considerados os valores mais vantajosos para o CFO, sendo que a fase de lances tomará esses preços como referência.

7.4. Não havendo pelo menos 03 (três) ofertas dentro da margem de até 10% (dez por cento) referida no item 7.3, a Pregoeira proclamará a classificação preliminar dos licitantes com as três melhores ofertas, quaisquer que sejam os valores, respeitado o limite do valor previsto no item 7.3.3 (artigo 4º, incisos VIII a IX, da Lei 10.520/2002).

7.4.1. Será(ão) julgada(s) desclassificada(s) a(s) proposta(s) que não atender(em) as exigências essenciais deste Edital e de seu(s) anexo(s), bem como aquela(s) cujos preços sejam baseados em outra proposta ou que contenha(m) qualquer item condicionante para a entrega do objeto desta licitação, as omissas, as que apresentarem irregularidades ou defeitos capazes de dificultar o julgamento e as que apresentarem preços acima do máximo permitido, manifestamente inexequíveis, exorbitantes ou iguais a zero. Consideram-se exigências essenciais àquelas que não possam ser atendidas, no ato, por simples manifestação de vontade do representante e aquelas cujo atendimento, nesse momento, possa representar risco de fraude aos princípios da licitação.

7.5. Aos licitantes classificados será dada oportunidade para nova disputa, por meio de lances verbais e sucessivos, de valores distintos e decrescentes, iniciando-se pelo autor da proposta classificada de maior preço, com o tempo máximo de 1 (um) minuto para cada um, devendo o lance ficar obrigatoriamente abaixo da proposta de menor valor total global anterior.

7.6. Só serão aceitos lances cujos valores sejam inferiores ao último apresentado.

7.7. Não serão aceitos dois ou mais lances do mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido em primeiro lugar.

7.8. A desistência de apresentar lance verbal, quando convocado pela Pregoeira, implicará a exclusão do licitante da etapa de lances verbais e na manutenção do último preço apresentado pelo licitante para efeito de orientação das propostas. A desistência dos lances já ofertados sujeitará o licitante às penalidades previstas linhas adiante no item 13 do Edital.

7.9. O encerramento da etapa competitiva dar-se-á quando, indagados pela Pregoeira, os licitantes classificados manifestarem seu desinteresse em apresentar novos lances.

7.10. Encerrada a etapa de lances, na hipótese de participação de licitante microempresa - ME - ou empresa de pequeno porte - EPP - será observado o disposto nos artigos 44 e 45, da Lei Complementar nº 123, de 2006.

7.10.1. A Pregoeira identificará os preços ofertados pelas ME/EPP participantes que sejam iguais ou até 10% (dez por cento) superiores ao menor valor total global mensal no lote 1 e ao menor valor total no lote 2, desde que a primeira colocada não seja uma ME/EPP.

7.10.2. As propostas ou lances que se enquadrarem nessa condição serão consideradas empatadas com a primeira colocada e o licitante ME/EPP melhor classificado terá o direito de apresentar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente abaixo da primeira colocada.

7.10.3. Caso a ME/EPP melhor classificada desista ou não se manifeste, serão convocados os demais licitantes ME/EPP participantes que se encontrem naquele intervalo de 10% (dez por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, segundo o estabelecido no subitem anterior.

7.10.4. Havendo êxito neste procedimento, a ME/EPP assumirá a condição de melhor classificada no certame, para fins de aceitação. Não havendo êxito, ou tendo sido a melhor oferta inicial apresentada por ME/EPP, ou ainda não existindo ME/EPP participante, prevalecerá a classificação inicial.

7.11. Caso não haja oferta de lances em algum dos lotes e em havendo empate (preços iguais) entre duas ou mais propostas escritas, será realizado sorteio público, para definir o licitante classificado em primeiro lugar.

7.12. Somente após o procedimento de desempate fictício, quando houver, e a classificação final dos licitantes em cada lote, será cabível a negociação de preço junto ao licitante classificado em primeiro lugar.

7.13. Após a negociação, será verificada pelo Pregoeiro a aceitabilidade da proposta de menor valor total global mensal no lote 1 e de menor valor total no lote 2 quanto ao objeto e valores, decidindo motivadamente.

7.14. Sendo aceitável a proposta final classificada em primeiro lugar em cada um dos lotes, será aberto o envelope contendo a documentação de habilitação do licitante que a tiver formulado, para confirmação das suas condições de habilitação.

7.15. Verificado o atendimento das exigências de habilitação fixadas no Edital, a Pregoeira declarará o licitante vencedor.

7.16. Caso a oferta não seja aceitável ou o licitante desatenda as exigências de habilitação, a Pregoeira examinará as ofertas subsequentes, na ordem de classificação, verificando, conforme o caso, a aceitabilidade da proposta e o atendimento das exigências de habilitação, até que um licitante cumpra as condições fixadas neste Edital.

7.17. A Pregoeira poderá negociar diretamente com o licitante vencedor para que seja obtido o melhor preço aceitável, devendo esta negociação se dar em público e ser formalizada em ata.

7.18. Da reunião lavrar-se-á ata circunstanciada, em que serão registradas as ocorrências relevantes, e, ao final, será assinada pela Pregoeira e demais membros da Equipe de Apoio, bem como pelos licitantes presentes.

8. DAS AMOSTRAS/VISTORIA E PROTÓTIPOS

8.1. A regulamentação quanto as amostras, vistorias e protótipos estão previstas no termo de referência – Anexo I.

9. DA HABILITAÇÃO

9.1. Os licitantes deverão apresentar os seguintes documentos de habilitação para participar do presente certame, em cópias autenticadas ou cópias simples, acompanhadas dos respectivos originais.

9.1.1. Habilitação Jurídica

- a) Registro Comercial, no caso de empresa individual;
- b) Ato Constitutivo, Estatuto ou Contrato Social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedade comercial, e, no caso de sociedade por ações, o documento antes mencionado deve estar acompanhado de documentos de eleição de seus administradores;
- c) Inscrição do Ato Constitutivo, no caso de sociedade civil, acompanhada de prova da investidura da diretoria em exercício;
- d) Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no país, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.

9.1.2. Regularidades Fiscal, Previdenciária e Trabalhista

- a) Prova de inscrição no Cadastro de Pessoas Físicas (CPF) ou no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas (CNPJ);
- b) Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, ou outra equivalente, na forma da lei;
- c) Prova de regularidade perante a Fazenda Nacional e Seguridade Social, Fazenda Estadual e Fazenda Municipal do domicílio ou sede do licitante, com apresentação dos seguintes documentos:

c.1) Comprovação de regularidade de tributos e contribuições federais, bem como perante a Seguridade Social e a Dívida Ativa da União, através de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal e pela Procuradoria da Fazenda Nacional competente.

c.2) A prova de regularidade com a Fazenda Estadual será feita através da apresentação da certidão negativa do Imposto Sobre Circulação de Mercadorias e Serviços (ICMS) expedida pela Secretaria de Estado de Fazenda.

c.3) A prova de regularidade com a Fazenda Municipal será feita através da certidão negativa de Imposto Sobre Serviços (ISS) de qualquer natureza.

d) Prova de regularidade perante o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS).

e) Prova de regularidade trabalhista através da apresentação da CNDT (certidão negativa de débito trabalhista).

f) Declaração do licitante de que não possui em seu quadro funcional nenhum menor de dezoito anos desempenhando trabalhos noturnos, perigosos ou insalubres ou qualquer trabalho por menor de dezesseis anos, na forma do art. 7º, inciso XXXIII, da Constituição Federal, nos termos do Anexo III.

9.1.3. Qualificação Econômico-Financeira

a) Certidão negativa de falência ou recuperação judicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica há menos de 90 (noventa) dias da data para realização da licitação, exceto quando dela constar o prazo de validade.

b) Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social (no caso de 2016), já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrado há mais de 03 (três) meses da data de apresentação da proposta.

c) Comprovação de boa situação financeira com base nos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC) através de demonstração contábil do último exercício social da licitante (item 7.1, inciso V, da IN/MARE n.º 05/95).

d) As empresas que apresentarem resultado igual ou menor do que 01 (um), em qualquer dos índices, deverão comprovar possuir patrimônio líquido não inferior a 10% (dez por cento) do valor da contratação (art. 31, § 3º da Lei 8.666/93 e item 7.2 da IN/MARE n.º 05/95), sob pena de inabilitação.

9.1.4. Qualificação Técnica:

a) Declaração do licitante de que tem plenas condições de atender as exigências do Edital, especialmente o fornecimento dos veículos nas condições solicitadas no objeto e na descrição dos serviços.

b) Apresentação de atestado de capacidade técnica, em nome da licitante, expedido por pessoa jurídica de direito público ou privado, cujo item citado neste atestado corresponda tecnicamente de forma igual ou similar ao item pretendido pela licitante, na forma do artigo 30, inciso II e §4º, da Lei nº 8.666/93. O atestado deverá possuir informações suficientes para sua análise junto à equipe técnica e de apoio do pregoeiro. Entende-se como compatível, fornecimento anterior de materiais com características semelhantes aos respectivos lotes cotados, com quantidades não inferiores a 50% do total do Grupo 01, Grupo 02 e Item isolado sem grupo.

b) Todos os laudos e documentos listados de forma pormenorizada no Anexo I do termo de Referência, que devem ser apresentados juntamente com a qualificação técnica.

9.2. As certidões especificadas nos itens 9.1.2 e 9.1.3 valerão nos prazos que lhes são próprios; inexistindo esse prazo, reputar-se-ão válidas por 90 (noventa) dias, contados de sua expedição.

9.3 A empresa proponente será responsável por todas as informações prestadas, sujeitando-se às penalidades legais caso essas informações venham a induzir o Pregoeiro em erro de julgamento.

10. DA IMPUGNAÇÃO E DOS RECURSOS

10.1. Qualquer pessoa poderá impugnar o presente edital, apresentando suas razões até 02 (dois) dias úteis antes da realização do certame e solicitar esclarecimentos quanto ao edital no prazo de até 03 (três) dias úteis antes da/s sessão/ões. As respostas serão realizadas pela Pregoeira e publicadas no site do Conselho no prazo de 24 (vinte e quatro) horas a partir do recebimento da impugnação ou pedido de esclarecimentos.

10.2. Ao final da sessão e declarado o licitante vencedor pela Pregoeira, qualquer licitante poderá manifestar imediata e motivadamente a intenção de recorrer, com registro em ata de apertada síntese das suas razões, desde que munido de carta de credenciamento ou procuração, com poderes específicos para tanto. Os licitantes que tiverem manifestado tal intenção poderão interpor recurso no prazo de 03 (três) dias, ficando os demais licitantes desde logo intimados para apresentar contrarrazões no mesmo prazo, que começará a correr do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos.

10.3. A não apresentação de razões escritas no prazo supra especificado, acarretará, como consequência, o não conhecimento da intenção de recorrer realizada na ocasião do Pregão.

10.4. A falta de manifestação imediata e motivada do licitante da intenção de recorrer na ocasião do certame importará na decadência do direito de recurso e na adjudicação do objeto da licitação pelo Pregoeiro ao vencedor.

10.5. O acolhimento do recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

10.6. As razões de recursos serão apresentadas por escrito e dirigidas a Pregoeira, dando entrada no Protocolo do CFO no mesmo endereço do local de abertura. Reconsiderando ou não sua decisão, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, o Pregoeiro encaminhará o recurso ao Presidente do CFO, que ratificará ou não o decidido, de forma fundamentada.

11. DAS CONDIÇÕES DE CONTRATAÇÃO

11.1. Findo o processo licitatório, com a habilitação da empresa classificada em primeiro lugar, a mesma, no prazo de até 08 (oito) dias úteis a contar da notificação

deverá apresentar um protótipo de cada um dos seguintes mobiliários: uma mesa, um armário, uma cadeira (todos considerando qualquer dos tipos descritos no edital) em tamanho real e com todas as características definitivas do produto a ser entregue, que devem atender a todas as especificações do Termo de Referência do presente edital e do projeto arquitetônico que também faz parte do mesmo. A não apresentação dos protótipos nos termos exigidos acarretará a não contratação da empresa por parte do contratante, e a reabertura do processo de licitação em tela, sendo conveniente à Administração Pública ou a abertura de novo processo de licitação.

11.2 Com a aceitação dos protótipos e homologado o resultado da licitação pela autoridade superior da Autarquia, será o licitante vencedor convocado para comparecer à sede do CFO, no prédio em Brasília situado no centro de Atividades do Setor de Habitações Individuais Norte – Lote 2, Quadra CA-07, Lago Norte, Brasília – DF, para a assinatura do contrato (cujas cláusulas padrão estão anexadas a este edital e que foi submetido a exame prévio e aprovação da Procuradoria Jurídica do CFO), no prazo de até 5 (cinco) dias corridos, contados da convocação, para cumprimento das obrigações contratuais decorrentes.

11.3. O prazo de vigência do contrato será de 12 (doze) meses, iniciando na data de sua assinatura, resguardado o prazo de garantia do mobiliário de 05 (cinco) anos a partir da contratação.

11.4. Deixando o adjudicatário de assinar o contrato no prazo fixado, poderá a Pregoeira, sem prejuízo de aplicação das sanções administrativas ao faltoso, examinar as ofertas subsequentes e a qualificação dos licitantes, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma que atenda ao edital, sendo o respectivo licitante declarado vencedor.

11.5. O prazo de validade das propostas deverá ser de no mínimo 60 (sessenta) dias a contar da data da sessão pública do pregão, mas os valores ofertados pela/s empresa/s vencedora/s serão fixos e irrevogáveis durante a vigência dos contratos.

11.6. Incumbirá ao CFO providenciar, à sua conta, a publicação do extrato dos contratos no D.O.U., até o 5º dia útil do mês seguinte ao de suas assinaturas, para ocorrer no prazo de 20 (vinte) dias, nos termos do parágrafo único, do artigo 61, da Lei n.º 8.666/93, alterada pela Lei n.º 8.883/94 e pela Lei n.º 9.648/98, com indicação da modalidade de licitação e de seu número de referência. O mesmo procedimento será adotado em relação aos possíveis termos aditivos.

11.7. Os contratos resultantes da presente licitação só terão validade depois de publicados, por extrato, no Diário Oficial da União.

12. DA EXECUÇÃO DO OBJETO DA LICITAÇÃO E DO PAGAMENTO:

12.1. A execução dos contratos será acompanhada e fiscalizada por um representante especialmente designado pelo CFO.

12.2. A fiscalização será exercida no interesse da Administração e não exclui nem reduz a responsabilidade da CONTRATADA, inclusive perante terceiros, por quaisquer irregularidades, e, na sua ocorrência, não implica corresponsabilidade do Poder Público ou de seus agentes e prepostos.

12.3. A CONTRATADA não poderá subcontratar o objeto licitado de forma total nem parcial, caracterizando mera intermediação financeira da taxa de administração, sob

pena de rescisão unilateral do contrato e demais penalidades previstas no item 13, linhas abaixo.

12.4. A associação da CONTRATADA com outrem, a cessão ou transferência, total ou parcial, bem como a fusão, cisão ou incorporação só serão admitidas quando apresentada a documentação comprobatória que justifique quaisquer dessas ocorrências, e com o consentimento prévio e por escrito do CFO, desde que não afetem a boa execução do contrato.

12.5. Em se tratando de empresa, deverá ser apresentada no Departamento Financeiro do CFO a Nota Fiscal/Fatura, emitida em duas (2) vias, devendo conter no corpo da Nota Fiscal/Fatura, a descrição do objeto, o número da Ordem de Compra, se for o caso, o número da Nota de Empenho e o número da conta bancária da Contratada, acompanhadas de declaração de optante ou não pelo simples, para depósito do pagamento.

12.6. O pagamento será realizado em 02 (duas) parcelas, sendo a primeira no 15º (decimo quinto) dia subsequente ao recebimento definitivo dos produtos (após a devida instalação), e o saldo residual de 50% do valor contratado 30 dias após o pagamento da primeira parcela, desde que a respectiva nota fiscal tenha sido apresentada pela Fornecedor há pelo menos 5 (cinco) dias (se a nota fiscal ainda não tiver sido apresentada, o pagamento ocorrerá em até 5 - cinco – dias da sua apresentação, seja quando ela ocorrer), sempre de acordo com a ordem cronológica de sua exigibilidade e deduzidos os tributos eventualmente incidentes.

12.7. Na hipótese de a Nota Fiscal/Fatura apresentar erros ou dúvidas quanto à exatidão ou documentação, o CFO poderá pagar apenas a parcela incontroversa (se houver) no prazo fixado para pagamento, de acordo com o relatório emitido pela Tesouraria, ressalvado o direito da Contratada de reapresentar para cobrança as partes controvertidas com as devidas justificativas, caso em que o CFO terá o prazo de cinco (5) dias úteis, a partir do recebimento, para efetuar a análise e o pagamento.

12.8. O pagamento será efetuado em moeda nacional, após efetivamente atestado o cumprimento da obrigação pela autoridade competente.

12.9. O pagamento somente poderá ser efetuado se a contratada estiver em situação fiscal regular.

12.10. O CFO poderá deduzir do montante a pagar os valores correspondentes a multas ou indenizações devidas pela Contratada.

12.11. A empresa contratada deverá reter na nota fiscal os tributos incidentes sobre o fornecimento do produto, quais sejam, IR (imposto de renda), contribuições para o PIS/PASEP, COFINS (Contribuição para o Financiamento da Seguridade Social) e CSLL (Contribuição Social sobre o Lucro Líquido), considerando o disposto na Lei 9.430/96, Lei 10.833/2003, com última alteração pela Lei 12.207/11 e instrução normativa nº 1234/12 e a natureza jurídica autárquica do CFO.

12.12. Nos casos de eventuais atrasos de pagamentos, desde que a/s Contratada/s não tenha/m concorrido de alguma forma para tanto, fica convencionado que a taxa de atualização financeira devida pelo CFO, entre a data acima referida e a correspondente ao efetivo adimplemento da parcela, será de 6% a.a (seis por cento ao ano), mediante a aplicação da seguinte fórmula:

EM = I x N x VP, onde:

EM = encargos moratórios

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

V = valor a ser pago

I = índice de atualização financeira = 0,0001643.

13. DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

13.1. As despesas orçamentárias decorrentes do cumprimento do objeto do processo, em seus dois lotes, correrão à conta da Rubrica: 6.2.2.1.1.02.01.02.004

14. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

14.1. Pela inexecução total ou parcial das obrigações assumidas, garantida a prévia defesa, o CFO poderá aplicar à empresa a ser contratada as sanções previstas nos artigos 7º da Lei nº 10.520/2002 e 87 da Lei Federal nº 8666/93, como as seguintes sanções:

- a) Advertência por escrito;
- b) Multa administrativa no percentual de 10% (dez por cento) sobre o valor estimado da contratação, corrigido e atualizado, cumulável com as demais sanções, inclusive rescisão contratual, se for o caso;
- c) Suspensão temporária de participação em licitação, impedimento de contratar com a Administração, até o prazo de dois anos;
- d) Declaração de inidoneidade para licitar e contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação, na forma da lei, perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

14.2. A aplicação de uma penalidade não exclui a aplicação das outras, quando cabíveis.

14.3. Quaisquer multas aplicadas deverão ser recolhidas ao CFO até cinco dias úteis contados do recebimento da respectiva guia de pagamento, podendo, ainda, ser descontadas de qualquer fatura ou crédito existente.

15. DA RESCISÃO DO CONTRATO

15.1. O não cumprimento ou o cumprimento irregular das cláusulas e condições estabelecidas neste edital e nos contratos a serem firmados, por parte da/S CONTRATADA/S, assegurará ao CFO o direito de rescindir os contratos, na forma prevista nos artigos 77 a 79 da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, mediante notificação através de ofício, entregue diretamente ou por via postal, com prova de recebimento, sem ônus de qualquer espécie para a Administração e sem prejuízo das penalidades dispostas no item 13 deste edital.

16. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

16.1. É facultado à Pregoeira, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo, vedada a inclusão

posterior de documento ou informação que deveria constar originariamente da proposta.

16.2. A presente licitação poderá ser revogada por razões de interesse econômico ou público decorrente de fato superveniente, devidamente comprovado, ou anulada no todo ou em parte por ilegalidade, de ofício ou por provocação de terceiro, sem que caiba aos licitantes qualquer direito à reclamação ou indenização por esses fatos.

16.3. O objeto da presente licitação poderá sofrer acréscimos ou supressões, conforme previsto no art. 65, parágrafos 1º e 2º da Lei nº 8.666/93.

16.4. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do dia do vencimento.

16.5. Anexos que compõem o edital:

a) ANEXO I - Termo de Referência e projeto arquitetônico;

b) ANEXO II - Modelo de declaração de pleno atendimento aos requisitos de habilitação e de concordância com todas as obrigações previstas no instrumento convocatório;

c) ANEXO III - Modelo de declaração de regularidade para com o Ministério do Trabalho;

d) ANEXO IV – Modelo de Proposta Financeira;

e) ANEXO V - Termo de Entrega de Edital;

f) ANEXO VI - Modelo de declaração de microempresa e empresa de pequeno porte;

g) ANEXO VII – Minuta de Contrato

16.6. A homologação e a adjudicação do resultado desta licitação não implicarão direito às contratações.

16.7. Os casos omissos serão resolvidos pela Pregoeira, com auxílio da Equipe de Apoio e/ou da Comissão Permanente de Licitações do CFO.

16.8. O foro da Justiça Federal do Distrito Federal é designado como o competente para dirimir quaisquer controvérsias relativas a este Pregão, bem como às adjudicações, contratações e execuções dele decorrentes.

16.9. A presente Licitação fica adstrita à Lei nº 10.520/2002 e Lei nº 8666/93, sendo esta subsidiária àquela.

Brasília, 27 de outubro de 2017.

Letícia Voltz Alfaro,
Pregoeira do CFO

ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA

1. Do Objeto

O objeto do presente é a aquisição e a instalação de mobiliário para as seguintes salas/ambientes: **Plenário, Espera, Recepção, Presidência, Vice-Presidência, Diretor Tesoureiro, Diretor Secretário, Secretaria da Diretoria e Assessoria de Comunicação** do prédio do CFO em Brasília/DF, conforme discriminação a seguir.

2. Justificativa Pública

O Conselho Federal de Odontologia é uma Autarquia Federal, instituída pela Lei nº 4.324/64, e tem como função primordial a fiscalização do exercício profissional dos inscritos, sejam eles pessoas físicas ou jurídicas, também detendo outras atribuições. Nesse sentido, para melhor desenvolver a sua função, este Conselho possui ambientes em que se faz necessário a adequação de mobiliário próprio, são salas específicas em que não se adequou o mobiliário institucional seja pelo tamanho (como o caso da Plenária), seja por ser ambiente aberto (recepção e espera) seja por ser salas específicas dos Diretores do Conselho, com necessidade de adaptação não funcional dos espaços.

Considerando que o referido Conselho está em processo de mudança de sede da cidade do Rio de Janeiro para Brasília se faz necessário e urgente a contratação de mobiliário para a infra estruturação do local.

Os mobiliários deverão ser instalados nas salas do Conselho Federal de Odontologia, distribuídas pelo prédio em Brasília situado *no centro de Atividades do Setor de Habitações Individuais Norte – Lote 2, Quadra CA-07, Lago Norte, Brasília – DF*, conforme discriminado neste termo.

3. Descrição dos itens a Serem Fornecidos

3.1. O vencedor da licitação deverá assinar o contrato e cumprir com todas obrigações previstas, que sejam, genericamente, fazer a entrega e a instalação do mobiliário abaixo discriminado, conforme os grupos específicos, que serão instalados nas respectivas salas do Conselho Federal, conforme discriminado:

GRUPO 01

Item	Descrição
01	<p>Mesa de trabalho diretor executiva LE/LD aprox. 2400.1800.800.740 mm - Tampo Superior Principal: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento em fita de borda ABS de 2,5 mm de espessura nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas M6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação. Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Contém um distanciador em formato de “U” confeccionado em alumínio polido com corte em esquadria de ¼ de espessura com furações para alinhamento ao tampo, e com solda alumínio nas emendas, o mesmo é fixado diretamente no tampo superior. Tampo Auxiliar Lateral: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir caixa de tomadas, medindo aprox. 200 x 130 x 106 mm, aproximadamente o corpo da caixa. Deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Pé Painel LD/LE: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 2,5 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado ao tampo por meio de minifix e cavilhas de madeira, Deve possuir furação na parte interna para deve receber a fixação do painel da mesa com buchas metálicas m6 x 13 e fixados por meio de parafusos minifix. Deve possuir duas sapatas niveladoras quadradas medindo aprox. 50 x 50 x 15 confeccionadas em alumínio maciço polido com rosca de ¼ onde possibilita a regulagem na altura em até 20 mm, as mesmas deve receber um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço ¼ x 13 fixadas por chave Allen ou similar. Painel de Mesa Principal e lateral: Painel de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O</p>

	<p>tampo deve receber furações para ser acoplado aos pés painéis por meio de minifix e cavilhas de madeira. Deve possuir perfil de alumínio em formato de “L” fixado a parte inferior do painel por meio de parafusos 3,5 x 16, o perfil confeccionado em alumínio extrusado polido. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. Cor: Noce arezzo.</p> <p>Quantidade: 01</p>
02	<p>Gaveteiro Volante com 03 Gavetas 400.460.540 mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A Base superior possui pré furações no tampo para receber a aplicação da almofada quando adquirido pelo cliente. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A base inferior possui furações para receber buchas de nylon de 8 mm onde são fixados 4 rodízios de duplo giro confeccionado em termoplástico com rodas em poliamida, eixo em arame de aço carbono estampado a frio com acabamento polido, chapa estampada em aço carbono com rebite de arame de aço carbono conformado a frio com acabamento zincado branco, possui capacidade de carga unitária de 40 kg, considerando margem de segurança para a aplicação, largura total de 45mm, diâmetro da roda de 35mm e altura total do rodízio de 45 mm. CORPO: Laterais e costa, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as peças é feita por meio de sistema de bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. GAVETA BAIXA: Possui 3 Gavetas baixa LE/LD confeccionada em MDP(Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de PVC preto especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. A</p>

	<p>gaveta de madeira possui 4 recortes na parte do traseiro da gaveta a 45° para montagem da gaveta, melhorando a estruturação e acabamento. A lateral possui uma ranhura na parte inferior para fixar o fundo da gaveta em todo o seu comprimento. A lateral do lado direito recebe uma furação externa para aplicação de batente onde permite o travamento simultâneo da gaveta. A fixação entre a lateral e frente de gaveta é feita por meio de sistema De bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (encaixe sob pressão). O fundo da gaveta é feita de chapa dura de 2,5mm de espessura na cor branca, esse é somente encaixado entre as partes da gaveta. As gaveta possui 75mm de altura. FRENTE DE GAVETA BAIXA COM FECHADURA FRONTAL: Possui 3 frentes de gaveta baixa LD/LE, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A frente de gaveta é fixada a lateral da gaveta por meio de buchas de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. Recebe furação de 6,5 mm de diâmetro para um puxador Salo confeccionado em material de alumínio injetado de 32 mm entre furos, tipo meia régua Pintado na cor Alumínio, fixado por meio de pressão e cola, um puxador para cada frente. Fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, fixada na parte superior da primeira gaveta, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na gaveta por meio de um parafuso de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre o parafuso e a frente de gaveta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180° para abertura ou fechamento da gaveta. CORREDIÇA METÁLICA: Usada na gaveta baixa, corrediça metálica de 400 mm confeccionada em chapa de aço SAE 1008 com 0,75mm de espessura, deslizando em roldana de poliacetal, com eixo em aço estampado a frio, testada dentro da norma ABNT NBR 14033/05 com capacidade de carga máxima de 25Kg, pintada com tinta epóxi a pó na cor preta. Cor: Noce arezzo</p> <p>Quantidade: 01</p>
03	<p>Armário Credenza 04 portas – 1600.500.740mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de madeira para maior sustentação e alinhamento. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Na base</p>

inferior é fixado o Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 0,90 mm de espessura estampados a 45º e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui suportes na parte interna que são responsáveis pela fixação do rodapé na base inferior. Possui sapata niveladora com rosca 5/16 sextavada de 30 mm na cor grafite onde permite a regulagem de altura do armário e alinhamento. Rodapé metálico pintado por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220º. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. CORPO: Laterais internas e externas, costa inteira, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de nylon injetadas para maior sustentação e alinhamento. PRATELEIRAS: Composto por 2 prateleiras confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A prateleira é suspensa por meio de suportes de prateleira em nylon de 20 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente. FECHADURA FRONTAL: Possui uma fechadura frontal em cada porta LD com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na porta por meio de dois parafusos de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre os parafusos e a porta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da porta. PORTAS: Possui portas LD/LE, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Porta possui 3 dobradiças, confeccionadas em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência, e também por dois furos de diâmetro 8 mm para aplicação das buchas de nylon fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16. Possui calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral. E também recebe acabamento niquelado para

	<p>maior durabilidade. As portas recebem o puxador confeccionado em material de alumínio injetado de 128 mm entre furos, tipo meia lua Anodizado amarelo, fixado por meio de parafusos Máquina Métrico M4 x 25 cabeça Philips. A porta LE possui batente de aço para fechamento e travamento da porta, o mesmo é fixado a porta por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência. Cor: Noce arezzo</p> <p>Quantidade: 03</p>
04	<p>Mesa de reunião diretoria retangular com caixas de tomadas aprox. 2400.1200.740mm - Tampo/conexão Superior: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melaminico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox.38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação. Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir caixa de tomadas, medindo 200 x 130 x 106 mm, aproximadamente. O corpo da caixa deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Pé Painel Lado Direito / Esquerdo e pé conexão: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melaminico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado ao tampo por meio de minifix e cavilhas de madeira, Deve possuir furação na parte interna para deve receber a fixação do painel da mesa com buchas metálicas m6 x 13 e fixados por meio de parafusos minifix. Deve possuir passa cabos retangulares confeccionados em aço cromado, um no lado superior e um no inferior do pé, para possibilitar a passagem de fios entre o tampo e o piso, esta passagem de fiação deve ser feita totalmente pela parte interna do pé. Deve possuir duas sapatas niveladoras quadradas medindo aproximadamente 50 x 50 x 15 confeccionadas em alumínio maciço polido com rosca de ¼ onde possibilita a regulagem na altura em até 20 mm, as mesmas deve receber um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço ¼ x 13 fixadas por chave Allen ou similar. Painel de Mesa: Painel de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melaminico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado aos pés painéis por meio de minifix e cavilhas de madeira. Deve possuir perfil de alumínio em formato de “L” fixado a parte inferior do painel por meio de parafusos 3,5 x 16, o perfil confeccionado em alumínio extrusado polido. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. Cor: Noce arezzo</p>

	<p>Quantidade: 01</p>
05	<p>Mesa de Centro com Tampo de Vidro – 800.800.400mm - VIDRO: Tampo confeccionado em vidro maciço de 8 mm de espessura, com opção de escolha de cores entre o fumê e o incolor, possui cantos curvos e o vidro é lapidado em todos os lados. PAINEL: MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação do tampo aos pés é feita por meio de cavilhas de madeira e buchas de zamaq m6 x 13 para maior fixação, não contém parafusos fixados diretamente na madeira, podendo assim montar e desmontar a mesa quantas vezes for necessário sem danos posteriores. PÉS PAINEIS: MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação do tampo aos pés é feita por meio de cavilhas de madeira e buchas de zamaq m6 x 13 para maior fixação, não contém parafusos fixados diretamente na madeira, podendo assim montar e desmontar a mesa quantas vezes for necessário sem danos posteriores. Recebe furações para 4 buchas americanas ¼ x 13 onde recebem quatro sapatas niveladoras de 20 mm de diâmetro com rosca de ¼ niquelada que possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebe um acabamento em nylon na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço 1/4 x 13 fixadas por chave allen. Cor: Noce arezzo</p> <p>Quantidade: 01</p>
06	<p>Mesa reta diretor para apoiar no Armário Baixo – 1500.800.740mm - TAMPO: Possui 1 tampo confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Todo o tampo possui embuchamento metálico para fixação dos parafusos da estrutura e demais acessórios. PAINEL DE MESA: Possui 1 painel confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura e 360mm de altura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça,</p>

com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O painel possui 3 furações em uma das extremidades para fixação dos suportes de divisória, o mesmo é fixado em 1 dos lados da mesa na parte inferior por meio de bucha metálica m6 x 13. Possui 3 suportes tipo “mão” para divisória de 18mm, injetado em ALUMÍNIO bruto, onde recebe tinta Epóxi a Pó na cor a definir, o suporte possui duas hastes verticais levemente inclinadas, uma delas recebe furação para fixação de parafuso m4 x 10 sem cabeça que possibilita a fixação da divisória de 18mm. A parte externa das hastes possui um ângulo para melhorar a resistência e estética do produto. Na parte inferior possui uma base reta medindo 20 x 78 mm com furação escareada para receber o parafuso M6 para fixação do suporte na base. O suporte possui estrutura maciça em alumínio com os cantos levemente chanfrados para melhor acabamento. A dimensão da peça é de 78 x 20 x 70 mm. O suporte é fixado ao Painel por meio de parafuso m6 x 16 Philips. Recebe pintura por processo de Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. PÉ LE (P): Possui 1 pé LE pequeno, soldado confeccionado com tubos de aço sae 1020 com 2mm de espessura, tubo horizontal medindo 40 x 40 com recortes na parte inferior e superior feitos a laser para fixação e alinhamento dos tampos, dois tubos verticais medindo 50 x 50 com 1 recorte para encaixe de tubo horizontal, possui solda mig na parte inferior e na parte superior pelos 2 lados do tubo, criando maior resistência e alinhamento, evitando o balanceamento da mesa. O pé da mesa possui solda feita por solda MIG. O pé possui 2 chapas de aço sae 1020 de 25mm na parte interna com 2 furações cada e rosca m6 para fixação do pé ao tampo do armário, o pé de mesa possui 110mm de altura. Recebe pintura por processo de Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. PÉ LD (G): Possui 1 pé LD inteiro, soldado confeccionado com tubos de aço sae 1020 com 2mm de espessura, tubo horizontal medindo 40 x 40 com recortes na parte inferior e superior feitos a laser para fixação e alinhamento dos tampos, dois tubos verticais medindo 50 x 50 com 1 recorte para encaixe de tubo horizontal, possui solda mig na parte inferior e na parte superior pelos 2 lados do tubo, criando maior resistência e alinhamento, evitando o balanceamento da mesa. O pé da mesa possui solda feita por solda MIG. O pé possui duas ponteiros com sapata niveladora para estrutura metálica, injetada em PP “POLIPROPILENO” na cor GRAFITE, medindo 50 x 50 x 17 mm com aba externa tipo “bota” de 8mm de altura, dando melhora acabamento e evitando o contato de umidade no tubo, possui 1 porca sextavada com rosca 5/16 na parte interna onde é usada para fixar a sapata niveladora. A parte interna da ponteira possui ranhuras para melhorar a estruturação e resistência da mesma. Possui sapata niveladora sextavada de 30 mm injetada em PP “POLIPROPILENO” na cor GRAFITE com rosca 5/16 para nivelamento do móvel, possibilitando a regulagem na altura de até 20 mm. Recebe pintura por processo de Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. TRAVESSAS HORIZONTAIS DE SUSTENTAÇÃO: Possui 2 travessas horizontais de sustentação confeccionadas com tubos de aço sae 1020 com 2mm de espessura, tubo horizontal medindo 40 x 40 com recortes na parte inferior e superior feitos a laser para fixação e alinhamento dos tampos, possui 2 furos de diâmetro 20mm posicionados 220mm das extremidades das travessas para fixação no tampo, criando resistência e alinhando os tampos na estrutura, as travessas são fixadas por meio de parafusos auto atarraxantes Philips CF 5 x 20. A travessa não necessita de solda. A junção das travessas ao pé da mesa é feito por meio do Suporte fixador tipo “S” para estrutura metálica, injetados em PP “POLIPROPILENO” e FIBRA na cor GRAFITE, possui 2 porcas sextavadas com rosca M6 na parte interna onde é fixada no tubo horizontal para fixação e estruturação da travessa horizontal ao pé da mesa. Possui 2 furações na parte superior com furo escareado para possibilitar o aparafusamento da travessa horizontal no pé da mesa pela parte inferior do tubo, a fixação é feita por dois parafusos m6 na parte da travessa horizontal e 2 parafusos auto Atarraxante em cada suporte, o suporte possui uma inclinação de 45° facilitando a fixação e estruturando melhor, cada travessa necessita de 2 suportes fixados nas extremidades. Recebe pintura por processo de Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis

com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. O tampo recebe furações para acoplar os módulos do armário e os demais acessórios, todos fixados com buchas de nylon para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas de nylon. Possui furação para 1 caixa de tomadas, confeccionada com corpo da caixa de tomadas injetada em material ABS – ANTI CHAMAS, micro texturizada, medindo 200 x 130 x 106 mm, possui aba injetada junto ao corpo medindo 10mm em todo o seu contorno para possibilitar que a caixa seja instalada pela parte superior da mesa, sem haver a necessidade de fixar ela pela parte de baixo, causando transtorno, a caixa é fixada pela parte superior usando dois parafusos Philips 4 x 14 cabeça flanjeada ZP, o corpo da caixa possui os cantos arredondados com raio de 8mm, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” (duas de um modelo e quatro de outro) dentro do novo padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. A caixa de tomadas vai para o cliente com quatro tomadas elétricas, uma vermelha e três pretas, as tomadas são de 20 A com rabicho de 150 mm para facilitar e agilizar a montagem no móvel. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA (CAT5 / CAT6) para lógica e telefonia (os RJ 45 são adquiridos pelo cliente), suporta uma entrada HDMI e duas entradas de áudio, ambos devem ser instalados pelo cliente conforme sua necessidade. O corpo da caixa de tomadas possui passagens de fiação para que o usuário possa subir com algum tipo de fiação do piso, ocultando o cabeamento pela parte superior do produto. Possui tampa basculante com abertura de 125°, injetada em material ABS – ANTI-CHAMAS, a tampa possui recorte na parte frontal medindo 135 x 15 mm para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. Obs.: a caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade, evitando assim acidentes com o usuário do produto. Armário para mesa diretor le/ld com gaveteiro, 1 porta de correr, 1 vão - 1300.460.609 mm - BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A base inferior possui furações para receber 4 buchas americanas ¼ x 13 onde recebem as sapatas niveladoras de 20 mm de diâmetro com rosca de ¼ niquelada que possibilita a regulagem na altura em até 25mm, a mesma recebe um acabamento em nylon na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço 1/4 x 13 fixadas por chave allen. CORPO: Laterais, prateleiras, divisões, porta e costa inteira, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação

entre a maioria das peças é feita por meio de buchas de nylon para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas de nylon, exceto a parte do gaveteiro e das travessas que é feito por meio de sistema de bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. Possui 1 passa cabo para passagem de fiação com diâmetro de 60 mm em polietileno com tampa sacável posicionado na parte de trás do armário para possibilitar a passagem de fiação quando necessário. PRATELEIRAS: Composto por 4 suportes de prateleira em nylon de 20 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente. PORTA DE CORRER: Possui 1 porta de correr, confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A porta de correr possui sistema de ferragem em nylon injetado com zamaq deslizante sobre trilho de alumínio embutido na base inferior e superior, a porta não possui puxador. GAVETEIRO: TRAVESSAS: Possui 2 travessas confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A travessa serve para dar sustentação ao gaveteiro por ele não ter base superior. GAVETA BAIXA: Uma gaveta baixa LE/LD confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de PVC preto especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. A gaveta de madeira possui 4 recortes na parte do traseiro da gaveta a 45° para montagem da gaveta, melhorando a estruturação e acabamento. A lateral possui uma ranhura na parte inferior para fixar o fundo da gaveta em todo o seu comprimento. A lateral do lado direito recebe uma furação externa para aplicação de batente onde permite o travamento simultâneo da gaveta. A fixação entre a lateral e frente de gaveta é feita por meio de sistema De bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (encaixe sob pressão). O fundo da gaveta é feita de chapa dura de 2,5 mm de espessura na cor branca, esse é somente encaixado entre as partes da gaveta. As gaveta possui 75 mm de altura. GAVETA ALTA: Uma gaveta alta LE/LD confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de PVC preto especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. A gaveta de madeira possui 4 recortes na parte do traseiro da gaveta a 45° para montagem da gaveta, melhorando a estruturação e acabamento. A lateral possui uma ranhura na parte inferior para fixar o fundo da gaveta em todo o seu comprimento. A lateral do lado direito recebe uma furação externa para aplicação de batente onde permite o travamento simultâneo da gaveta. A fixação entre a lateral e frente de gaveta é feita por meio de sistema De bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (encaixe sob pressão). O fundo da gaveta é feita de chapa dura de 2,5 mm de espessura na cor branca, esse é

	<p>somente encaixado entre as partes da gaveta. As gaveta possui 200 mm de altura. A gaveta alta possui aramado interno cromado para apoio das pastas suspensas com saque lateral, o mesmo é fixado na parte de cima das laterais da gaveta por meio de parafuso. FRENTE DE GAVETA BAIXA: Possui 1 frente de gaveta baixa, confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A frente de gaveta é fixada a lateral da gaveta por meio de buchas de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. Recebe furação de 6,5 mm de diâmetro para um puxador Salo confeccionado em material de alumínio injetado de 32 mm entre furos, tipo meia régua Pintado na cor Alumínio, fixado por meio de pressão e cola. FRENTE DE GAVETA ALTA: Possui 1 frente de gaveta alta, confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A frente de gaveta é fixada a lateral da gaveta por meio de buchas de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. Recebe furação de 6,5 mm de diâmetro para um puxador Salo confeccionado em material de alumínio injetado de 32 mm entre furos, tipo meia régua Pintado na cor Alumínio, fixado por meio de pressão e cola. FECHADURA FRONTAL GAVETEIRO: Fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, fixada na parte superior da primeira gaveta, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na gaveta por meio de um parafuso de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre o parafuso e a frente de gaveta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da gaveta. TRILHO TELESCÓPICO: Trilho telescópico confeccionado em chapa de aço carbono com acabamento zincado branco de 400 mm de comprimento que permite a abertura total de 430 mm para facilitar o acesso as pastas suspensas. O trilho é desengatável através de alavanca de separação, com proteção de retenção na posição fechada, possui deslizamento por meio de esferas de aço protegidas por suporte interno evitando assim a movimentação inadequada do mesmo. Trilho suporta a carga máxima de 30 Kg, usado em todas as gavetas, exceto na primeira gaveta porta objetos que vai a corrediça metálica. O trilho telescópico é usado somente na gaveta alta. CORREDIÇA METÁLICA: Usada na gaveta baixa, corrediça metálica de 400 mm confeccionada em chapa de aço SAE 1008 com 0,75mm de espessura, deslizando em roldana de poliacetal, com eixo em aço estampado a frio, testada dentro da norma ABNT NBR 14033/05 com capacidade de carga máxima de 25 kg, pintado somente na cor preta. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 02</p>
07	<p>Gaveteiro Volante com 03 Gavetas 400.460.540 mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui</p>

fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A Base superior possui pré furações no tampo para receber a aplicação da almofada quando adquirido pelo cliente. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A base inferior possui furações para receber buchas de nylon de 8 mm onde são fixados 4 rodízios de duplo giro confeccionado em termoplástico com rodas em poliamida, eixo em arame de aço carbono estampado a frio com acabamento polido, chapa estampada em aço carbono com rebite de arame de aço carbono conformado a frio com acabamento zincado branco, possui capacidade de carga unitária de 40 kg, considerando margem de segurança para a aplicação, largura total de 45mm, diâmetro da roda de 35mm e altura total do rodízio de 45 mm. CORPO: Laterais e costa, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as peças é feita por meio de sistema de bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. GAVETA BAIXA: Possui 3 Gavetas baixa LE/LD confeccionada em MDP(Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de PVC preto especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. A gaveta de madeira possui 4 recortes na parte do traseiro da gaveta a 45° para montagem da gaveta, melhorando a estruturação e acabamento. A lateral possui uma ranhura na parte inferior para fixar o fundo da gaveta em todo o seu comprimento. A lateral do lado direito recebe uma furação externa para aplicação de batente onde permite o travamento simultâneo da gaveta. A fixação entre a lateral e frente de gaveta é feita por meio de sistema De bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (encaixe sob pressão). O fundo da gaveta é feita de chapa dura de 2,5mm de espessura na cor branca, esse é somente encaixado entre as partes da gaveta. As gaveta possui 75mm de altura. FRENTE DE GAVETA BAIXA COM FECHADURA FRONTAL: Possui 3 frentes de gaveta baixa LD/LE, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A frente

	<p>de gaveta é fixada a lateral da gaveta por meio de buchas de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. Recebe furação de 6,5 mm de diâmetro para um puxador Salo confeccionado em material de alumínio injetado de 32 mm entre furos, tipo meia régua Pintado na cor Alumínio, fixado por meio de pressão e cola, um puxador para cada frente. Fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, fixada na parte superior da primeira gaveta, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na gaveta por meio de um parafuso de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre o parafuso e a frente de gaveta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da gaveta. CORREDIÇA METÁLICA: Usada na gaveta baixa, corrediça metálica de 400 mm confeccionada em chapa de aço SAE 1008 com 0,75mm de espessura, deslizando em roldana de poliacetal, com eixo em aço estampado a frio, testada dentro da norma ABNT NBR 14033/05 com capacidade de carga máxima de 25Kg, pintada com tinta epóxi a pó na cor preta. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 02</p>
08	<p>Mesa Redonda – Dimensões Mínimas: 400.500mm - TAMPO: Tampo redondo de 400 mm de diâmetro confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Possui furação para buchas americanas m6x13 que servem para encaixe em uma chapa de aço da parte superior do pé. PÉ: Estrutura metálica usinada a laser tipo estrela permitindo o encaixe e alinhamento das cinco bases, pata inferior do pé confeccionada em tubo de aço 30 x 50 mm no comprimento de 260 mm com uma ponteira externa 30 x 50 mm na cor da estrutura metálica com uma sapata niveladora de 30 mm de diâmetro com parafuso 5/16 na cor grafite em cada base horizontal. A fixação entre a base e o tubo é feito por meio de parafuso 5/16 e barra roscada, unindo o tubo, a base inferior e a base de sustentação do tampo. Na base superior do tubo existe uma chapa de aço 160 x 160 x 2,65 mm com 4 furos para ser fixada no tampo por meio de parafusos m6 x 16. Coluna vertical confeccionada em tubo de aço redondo de 4” x 1,06, fixado nas extremidades por meio de parafuso e barra roscada de ¼ interligando todas as peças, todas as partes metálicas soldadas são feitas com Solda Mig. Todas as peças metálicas são pintadas por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 01</p>
09	<p>Mesa de trabalho diretor executiva LE/LD aprox. 2100.1800.800.740 mm - Tampo Superior Principal: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento em fita de borda ABS de 2,5 mm de espessura nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas M6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação. Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Contém um distanciador em formato de “U” confeccionado em alumínio polido com corte em esquadria de ¼ de espessura com furações para alinhamento ao tampo, e com solda alumínio nas emendas, o</p>

	<p>mesmo é fixado diretamente no tampo superior. Tampo Auxiliar Lateral: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir caixa de tomadas, medindo aprox. 200 x 130 x 106 mm, aproximadamente o corpo da caixa. Deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Pé Painel LD/LE: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 2,5 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado ao tampo por meio de minifix e cavilhas de madeira, Deve possuir furação na parte interna para deve receber a fixação do painel da mesa com buchas metálicas m6 x 13 e fixados por meio de parafusos minifix. Deve possuir duas sapatas niveladoras quadradas medindo aprox. 50 x 50 x 15 confeccionadas em alumínio maciço polido com rosca de ¼ onde possibilita a regulagem na altura em até 20 mm, as mesmas deve receber um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço ¼ x 13 fixadas por chave Allen ou similar. Painel de Mesa Principal e lateral: Painel de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado aos pés painéis por meio de minifix e cavilhas de madeira. Deve possuir perfil de alumínio em formato de “L” fixado a parte inferior do painel por meio de parafusos 3,5 x 16, o perfil confeccionado em alumínio extrusado polido. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 01</p>
10	<p>Gaveteiro Volante com 03 Gavetas 400.460.540 mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no</p>

painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A Base superior possui pré furações no tampo para receber a aplicação da almofada quando adquirido pelo cliente. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A base inferior possui furações para receber buchas de nylon de 8 mm onde são fixados 4 rodízios de duplo giro confeccionado em termoplástico com rodas em poliamida, eixo em arame de aço carbono estampado a frio com acabamento polido, chapa estampada em aço carbono com rebite de arame de aço carbono conformado a frio com acabamento zincado branco, possui capacidade de carga unitária de 40 kg, considerando margem de segurança para a aplicação, largura total de 45mm, diâmetro da roda de 35mm e altura total do rodízio de 45 mm. CORPO: Laterais e costa, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as peças é feita por meio de sistema de bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. GAVETA BAIXA: Possui 3 Gavetas baixa LE/LD confeccionada em MDP(Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de PVC preto especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. A gaveta de madeira possui 4 recortes na parte do traseiro da gaveta a 45° para montagem da gaveta, melhorando a estruturação e acabamento. A lateral possui uma ranhura na parte inferior para fixar o fundo da gaveta em todo o seu comprimento. A lateral do lado direito recebe uma furação externa para aplicação de batente onde permite o travamento simultâneo da gaveta. A fixação entre a lateral e frente de gaveta é feita por meio de sistema De bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (encaixe sob pressão). O fundo da gaveta é feita de chapa dura de 2,5mm de espessura na cor branca, esse é somente encaixado entre as partes da gaveta. As gaveta possui 75mm de altura. FRENTE DE GAVETA BAIXA COM FECHADURA FRONTAL: Possui 3 frentes de gaveta baixa LD/LE, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A frente de gaveta é fixada a lateral da gaveta por meio de buchas de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. Recebe furação de 6,5 mm de diâmetro para um puxador Salo confeccionado em material de alumínio injetado de 32 mm entre furos, tipo meia régua Pintado na cor Alumínio, fixado por meio de

	<p>pressão e cola, um puxador para cada frente. Fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, fixada na parte superior da primeira gaveta, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na gaveta por meio de um parafuso de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre o parafuso e a frente de gaveta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da gaveta. CORREDIÇA METÁLICA: Usada na gaveta baixa, corrediça metálica de 400 mm confeccionada em chapa de aço SAE 1008 com 0,75mm de espessura, deslizando em roldana de poliacetal, com eixo em aço estampado a frio, testada dentro da norma ABNT NBR 14033/05 com capacidade de carga máxima de 25Kg, pintada com tinta epóxi a pó na cor preta. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 01</p>
11	<p>Armário Alto Semi Aberto – Medidas Mínimas: 800.500.1600mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de madeira para maior sustentação e alinhamento. BASE DO MEIO SUPERIOR: Possui 1 base do meio superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Na base inferior é fixado o Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 0,90 mm de espessura estampados a 45º e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui suportes na parte interna que são responsáveis pela fixação do rodapé na base inferior. Possui sapata niveladora com rosca 5/16 sextavada de 30 mm na cor grafite onde permite a regulagem de altura do armário e alinhamento. Rodapé metálico pintado por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. CORPO: Laterais e costa inteira, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação</p>

simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de nylon injetadas para maior sustentação e alinhamento. PRATELEIRAS: Composto por 2 prateleiras confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A prateleira é suspensa por meio de suportes de prateleira em nylon de 20 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente. FECHADURA FRONTAL: Possui uma fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na porta por meio de dois parafusos de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre os parafusos e a porta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da porta. PORTAS: Possui 2 portas na parte inferior da estante, confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Cada porta possui 2 dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência, e também por dois furos de diâmetro 8 mm para aplicação das buchas de nylon fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16. Possui calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral. E também recebe acabamento niquelado para maior durabilidade. As duas portas recebem o puxador confeccionado em material de alumínio injetado de 128 mm entre furos, tipo meia lua Anodizado amarelo, fixado por meio de parafusos Máquina Métrico M4 x 25 cabeça Philips. A porta LE possui batente de aço para fechamento e travamento da porta, o mesmo é fixado a porta por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência.

Cor: Carvalho Hanover.

Quantidade: 01

<p>12</p>	<p>Mesa Redonda – Dimensões Mínimas: 400.500mm - TAMPO: Tampo redondo de 400 mm de diâmetro confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Possui furação para buchas americanas m6x13 que servem para encaixe em uma chapa de aço da parte superior do pé. PÉ: Estrutura metálica usinada a laser tipo estrela permitindo o encaixe e alinhamento das cinco bases, pata inferior do pé confeccionada em tubo de aço 30 x 50 mm no comprimento de 260 mm com uma ponteira externa 30 x 50 mm na cor da estrutura metálica com uma sapata niveladora de 30 mm de diâmetro com parafuso 5/16 na cor grafite em cada base horizontal. A fixação entre a base e o tubo é feito por meio de parafuso 5/16 e barra roscada, unindo o tubo, a base inferior e a base de sustentação do tampo. Na base superior do tubo existe uma chapa de aço 160 x 160 x 2,65 mm com 4 furos para ser fixada no tampo por meio de parafusos m6 x 16. Coluna vertical confeccionada em tubo de aço redondo de 4” x 1,06, fixado nas extremidades por meio de parafuso e barra roscada de ¼ interligando todas as peças, todas as partes metálicas soldadas são feitas com Solda Mig. Todas as peças metálicas são pintadas por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 01</p>
<p>13</p>	<p>Mesa de trabalho diretor executiva LE/LD aprox. 1800.1800.800.740 mm - Tampo Superior Principal: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento em fita de borda ABS de 2,5 mm de espessura nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas M6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação. Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Contém um distanciador em formato de “U” confeccionado em alumínio polido com corte em esquadria de ¼ de espessura com furações para alinhamento ao tampo, e com solda alumínio nas emendas, o mesmo é fixado diretamente no tampo superior. Tampo Auxiliar Lateral: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir caixa de tomadas, medindo aprox. 200 x 130 x 106 mm, aproximadamente o corpo da caixa. Deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma</p>

	<p>entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Pé Painel LD/LE: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 2,5 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado ao tampo por meio de minifix e cavilhas de madeira, Deve possuir furação na parte interna para deve receber a fixação do painel da mesa com buchas metálicas m6 x 13 e fixados por meio de parafusos minifix. Deve possuir duas sapatas niveladoras quadradas medindo aprox. 50 x 50 x 15 confeccionadas em alumínio maciço polido com rosca de ¼ onde possibilita a regulagem na altura em até 20 mm, as mesmas deve receber um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço ¼ x 13 fixadas por chave Allen ou similar. Painel de Mesa Principal e lateral: Painel de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado aos pés painéis por meio de minifix e cavilhas de madeira. Deve possuir perfil de alumínio em formato de “L” fixado a parte inferior do painel por meio de parafusos 3,5 x 16, o perfil confeccionado em alumínio extrusado polido. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 01</p>
14	<p>Gaveteiro Volante com 03 Gavetas 400.460.540 mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A Base superior possui pré furações no tampo para receber a aplicação da almofada quando adquirido pelo cliente. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A base inferior possui furações para receber buchas de nylon de 8 mm onde são fixados 4 rodízios de duplo giro confeccionado em termoplástico com rodas em poliamida, eixo em arame de aço carbono estampado a frio com acabamento polido, chapa estampada em aço carbono com rebite de arame de aço carbono conformado a frio com</p>

	<p>acabamento zincado branco, possui capacidade de carga unitária de 40 kg, considerando margem de segurança para a aplicação, largura total de 45mm, diâmetro da roda de 35mm e altura total do rodízio de 45 mm. CORPO: Laterais e costa, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as peças é feita por meio de sistema de bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. GAVETA BAIXA: Possui 3 Gavetas baixa LE/LD confeccionada em MDP(Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de PVC preto especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. A gaveta de madeira possui 4 recortes na parte do traseiro da gaveta a 45° para montagem da gaveta, melhorando a estruturação e acabamento. A lateral possui uma ranhura na parte inferior para fixar o fundo da gaveta em todo o seu comprimento. A lateral do lado direito recebe uma furação externa para aplicação de batente onde permite o travamento simultâneo da gaveta. A fixação entre a lateral e frente de gaveta é feita por meio de sistema De bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (encaixe sob pressão). O fundo da gaveta é feita de chapa dura de 2,5mm de espessura na cor branca, esse é somente encaixado entre as partes da gaveta. As gaveta possui 75mm de altura. FRENTE DE GAVETA BAIXA COM FECHADURA FRONTAL: Possui 3 frentes de gaveta baixa LD/LE, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A frente de gaveta é fixada a lateral da gaveta por meio de buchas de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. Recebe furação de 6,5 mm de diâmetro para um puxador Salo confeccionado em material de alumínio injetado de 32 mm entre furos, tipo meia régua Pintado na cor Alumínio, fixado por meio de pressão e cola, um puxador para cada frente. Fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, fixada na parte superior da primeira gaveta, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na gaveta por meio de um parafuso de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre o parafuso e a frente de gaveta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da gaveta. CORREDIÇA METÁLICA: Usada na gaveta baixa, corrediça metálica de 400 mm confeccionada em chapa de aço SAE 1008 com 0,75mm de espessura, deslizando em roldana de poliacetal, com eixo em aço estampado a frio, testada dentro da norma ABNT NBR 14033/05 com capacidade de carga máxima de 25Kg, pintada com tinta epóxi a pó na cor preta. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 01</p>
15	<p>Armário Alto Semi Aberto – Medidas Mínimas: 800.500.1600mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média</p>

densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de madeira para maior sustentação e alinhamento. BASE DO MEIO SUPERIOR: Possui 1 base do meio superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Na base inferior é fixado o Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 0,90 mm de espessura estampados a 45º e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui suportes na parte interna que são responsáveis pela fixação do rodapé na base inferior. Possui sapata niveladora com rosca 5/16 sextavada de 30 mm na cor grafite onde permite a regulagem de altura do armário e alinhamento. Rodapé metálico pintado por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. CORPO: Laterais e costa inteira, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de nylon injetadas para maior sustentação e alinhamento. PRATELEIRAS: Composto por 2 prateleiras confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de

	<p>PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A prateleira é suspensa por meio de suportes de prateleira em nylon de 20 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente. FECHADURA FRONTAL: Possui uma fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na porta por meio de dois parafusos de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre os parafusos e a porta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da porta. PORTAS: Possui 2 portas na parte inferior da estante, confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Cada porta possui 2 dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência, e também por dois furos de diâmetro 8 mm para aplicação das buchas de nylon fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16. Possui calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral. E também recebe acabamento niquelado para maior durabilidade. As duas portas recebem o puxador confeccionado em material de alumínio injetado de 128 mm entre furos, tipo meia lua Anodizado amarelo, fixado por meio de parafusos Máquina Métrico M4 x 25 cabeça Philips. A porta LE possui batente de aço para fechamento e travamento da porta, o mesmo é fixado a porta por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência.</p> <p>Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 01</p>
16	<p>Mesa Redonda – Dimensões Mínimas: 400.500mm - TAMPO: Tampo redondo de 400 mm de diâmetro confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Possui furação para buchas americanas m6x13 que servem para encaixe em uma chapa de aço da parte superior do pé. PÉ: Estrutura metálica usinada a laser tipo estrela permitindo o encaixe e alinhamento das cinco bases, pata inferior do pé confeccionada em tubo de aço 30 x 50 mm no comprimento de 260 mm com uma ponteira externa 30 x 50 mm na cor da estrutura metálica com uma sapata niveladora de 30 mm de diâmetro com parafuso 5/16 na cor grafite em cada base horizontal. A fixação entre a base e o tubo é feito por meio de parafuso 5/16 e barra roscada, unindo o</p>

	<p>tubo, a base inferior e a base de sustentação do tampo. Na base superior do tubo existe uma chapa de aço 160 x 160 x 2,65 mm com 4 furos para ser fixada no tampo por meio de parafusos m6 x 16. Coluna vertical confeccionada em tubo de aço redondo de 4" x 1,06, fixado nas extremidades por meio de parafuso e barra roscada de ¼ interligando todas as peças, todas as partes metálicas soldadas são feitas com Solda Mig. Todas as peças metálicas são pintadas por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 01</p>
17	<p>Mesa de trabalho diretor executiva LE/LD aprox. 1800.1800.800.740 mm - Tampo Superior Principal: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP "baixa pressão" e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento em fita de borda ABS de 2,5 mm de espessura nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas M6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação. Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Contém um distanciador em formato de "U" confeccionado em alumínio polido com corte em esquadria de ¼ de espessura com furações para alinhamento ao tampo, e com solda alumínio nas emendas, o mesmo é fixado diretamente no tampo superior. Tampo Auxiliar Lateral: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP "baixa pressão" e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir caixa de tomadas, medindo aprox. 200 x 130 x 106 mm, aproximadamente o corpo da caixa. Deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipo "clic" padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Pé Painel LD/LE: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP "baixa pressão" e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 2,5 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado ao tampo por meio de minifix e cavilhas de madeira, Deve possuir furação na parte interna para deve receber a fixação do painel da mesa com buchas metálicas m6 x 13 e fixados por meio de parafusos minifix. Deve possuir duas sapatas niveladoras quadradas medindo aprox. 50 x 50 x 15 confeccionadas em alumínio maciço polido com rosca de ¼ onde possibilita a regulagem na altura em até 20 mm, as mesmas deve receber um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço ¼ x 13 fixadas por chave Allen ou similar. Painel de Mesa Principal e lateral: Painel de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico BP "baixa pressão" e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são</p>

	<p>pressados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado aos pés painéis por meio de minifix e cavilhas de madeira. Deve possuir perfil de alumínio em formato de “L” fixado a parte inferior do painel por meio de parafusos 3,5 x 16, o perfil confeccionado em alumínio extrusado polido. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 01</p>
18	<p>Gaveteiro Volante com 03 Gavetas 400.460.540 mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A Base superior possui pré furações no tampo para receber a aplicação da almofada quando adquirido pelo cliente. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A base inferior possui furações para receber buchas de nylon de 8 mm onde são fixados 4 rodízios de duplo giro confeccionado em termoplástico com rodas em poliamida, eixo em arame de aço carbono estampado a frio com acabamento polido, chapa estampada em aço carbono com rebite de arame de aço carbono conformado a frio com acabamento zincado branco, possui capacidade de carga unitária de 40 kg, considerando margem de segurança para a aplicação, largura total de 45mm, diâmetro da roda de 35mm e altura total do rodízio de 45 mm. CORPO: Laterais e costa, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as peças é feita por meio de sistema de bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. GAVETA BAIXA: Possui 3 Gavetas baixa LE/LD confeccionada em MDP(Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de PVC preto especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois</p>

	<p>lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. A gaveta de madeira possui 4 recortes na parte do traseiro da gaveta a 45° para montagem da gaveta, melhorando a estruturação e acabamento. A lateral possui uma ranhura na parte inferior para fixar o fundo da gaveta em todo o seu comprimento. A lateral do lado direito recebe uma furação externa para aplicação de batente onde permite o travamento simultâneo da gaveta. A fixação entre a lateral e frente de gaveta é feita por meio de sistema De bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (encaixe sob pressão). O fundo da gaveta é feita de chapa dura de 2,5mm de espessura na cor branca, esse é somente encaixado entre as partes da gaveta. As gaveta possui 75mm de altura. FRENTE DE GAVETA BAIXA COM FECHADURA FRONTAL: Possui 3 frentes de gaveta baixa LD/LE, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A frente de gaveta é fixada a lateral da gaveta por meio de buchas de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. Recebe furação de 6,5 mm de diâmetro para um puxador Salo confeccionado em material de alumínio injetado de 32 mm entre furos, tipo meia régua Pintado na cor Alumínio, fixado por meio de pressão e cola, um puxador para cada frente. Fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, fixada na parte superior da primeira gaveta, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na gaveta por meio de um parafuso de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre o parafuso e a frente de gaveta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180° para abertura ou fechamento da gaveta. CORREDIÇA METÁLICA: Usada na gaveta baixa, corrediça metálica de 400 mm confeccionada em chapa de aço SAE 1008 com 0,75mm de espessura, deslizando em roldana de poliacetal, com eixo em aço estampado a frio, testada dentro da norma ABNT NBR 14033/05 com capacidade de carga máxima de 25Kg, pintada com tinta epóxi a pó na cor preta. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 01</p>
19	<p>Armário Alto Semi Aberto – Medidas Mínimas: 800.500.1600mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de madeira para maior sustentação e alinhamento. BASE DO MEIO SUPERIOR: Possui 1 base do meio superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior</p>

confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Na base inferior é fixado o Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 0,90 mm de espessura estampados a 45º e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui suportes na parte interna que são responsáveis pela fixação do rodapé na base inferior. Possui sapata niveladora com rosca 5/16 sextavada de 30 mm na cor grafite onde permite a regulagem de altura do armário e alinhamento. Rodapé metálico pintado por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220º. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. CORPO: Laterais e costa inteira, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de nylon injetadas para maior sustentação e alinhamento. PRATELEIRAS: Composto por 2 prateleiras confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A prateleira é suspensa por meio de suportes de prateleira em nylon de 20 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente. FECHADURA FRONTAL: Possui uma fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na porta por meio de dois parafusos de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre os parafusos e a porta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da porta. PORTAS: Possui 2 portas na parte inferior da estante, confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse

	<p>material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Cada porta possui 2 dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência, e também por dois furos de diâmetro 8 mm para aplicação das buchas de nylon fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16. Possui calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral. E também recebe acabamento niquelado para maior durabilidade. As duas portas recebem o puxador confeccionado em material de alumínio injetado de 128 mm entre furos, tipo meia lua Anodizado amarelo, fixado por meio de parafusos Máquina Métrico M4 x 25 cabeça Philips. A porta LE possui batente de aço para fechamento e travamento da porta, o mesmo é fixado a porta por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência.</p> <p>Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 01</p>
20	<p>Mesa Redonda – Dimensões Mínimas: 400.500mm - TAMPO: Tampo redondo de 400 mm de diâmetro confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Possui furação para buchas americanas m6x13 que servem para encaixe em uma chapa de aço da parte superior do pé. PÉ: Estrutura metálica usinada a laser tipo estrela permitindo o encaixe e alinhamento das cinco bases, pata inferior do pé confeccionada em tubo de aço 30 x 50 mm no comprimento de 260 mm com uma ponteira externa 30 x 50 mm na cor da estrutura metálica com uma sapata niveladora de 30 mm de diâmetro com parafuso 5/16 na cor grafite em cada base horizontal. A fixação entre a base e o tubo é feito por meio de parafuso 5/16 e barra roscada, unindo o tubo, a base inferior e a base de sustentação do tampo. Na base superior do tubo existe uma chapa de aço 160 x 160 x 2,65 mm com 4 furos para ser fixada no tampo por meio de parafusos m6 x 16. Coluna vertical confeccionada em tubo de aço redondo de 4” x 1,06, fixado nas extremidades por meio de parafuso e barra roscada de ¼ interligando todas as peças, todas as partes metálicas soldadas são feitas com Solda Mig. Todas as peças metálicas são pintadas por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 01</p>
21	<p>Mesa de reunião diretoria retangular com 02 caixas de tomadas aprox. 2400.1200.740mm - Tampo/conexão Superior: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melaminico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox.38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação. Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir caixa de tomadas, medindo 200 x 130 x 106 mm, aproximadamente. O corpo da caixa deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as</p>

	<p>tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tapa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Pé Painel Lado Direito / Esquerdo e pé conexão: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado ao tampo por meio de minifix e cavilhas de madeira, Deve possuir furação na parte interna para deve receber a fixação do painel da mesa com buchas metálicas m6 x 13 e fixados por meio de parafusos minifix. Deve possuir passa cabos retangulares confeccionados em aço cromado, um no lado superior e um no inferior do pé, para possibilitar a passagem de fios entre o tampo e o piso, esta passagem de fiação deve ser feita totalmente pela parte interna do pé. Deve possuir duas sapatas niveladoras quadradas medindo aproximadamente 50 x 50 x 15 confeccionadas em alumínio maciço polido com rosca de ¼ onde possibilita a regulagem na altura em até 20 mm, as mesmas deve receber um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço ¼ x 13 fixadas por chave Allen ou similar. Painel de Mesa: Painel de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado aos pés painéis por meio de minifix e cavilhas de madeira. Deve possuir perfil de alumínio em formato de “L” fixado a parte inferior do painel por meio de parafusos 3,5 x 16, o perfil confeccionado em alumínio extrusado polido. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 05</p>
22	<p>Nicho aberto – Medidas Mínimas: 2700.500.930 - BASE SUPERIOR: Com tampo único de 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possuem travessas internas confeccionadas em MDP (Medium Density Particleboard, painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através de aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional) de 36 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças recebem cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O tampo recebe furações para acoplar os módulos do armário e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. BASE INFERIOR: Com tampo único de 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com</p>

resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possuem travessas internas confeccionadas em MDP (Medium Density Particleboard, painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através de aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional) de 36 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças recebem cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A base inferior recebe furações para acoplar os módulos do armário e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Recebe também furação para buchas americanas 5/16 x 13 que são utilizadas em seis sapatas niveladoras, quadrada medindo 50 x 50 x 15 confeccionada em alumínio maciço polido com rosca de 5/16 onde possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebem um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso. LATERAIS E COSTAS: MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Respectivamente com dois módulos iguais, laterais, fundos, bases fixas, as laterais possuem furações para fixar as bases fixas, todas as partes dos módulos sem qualquer exceção são fixadas por meio de buchas de nylon, dando assim um melhor acabamento no móvel e permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. Os módulos são unidos entre eles por sistema de parafuso de união com rosca m6 para melhor fixação e acabamento. Os módulos são unidos aos tampos por meio de parafusos de minifix e buchas de nylon com rosca soberba, criando maior resistência e qualidade ao móvel, permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. DIVISÕES INTERNAS: MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Respectivamente com dois módulos iguais, laterais, fundos, bases fixas, as divisões possuem furações para fixar as bases fixas, todas as partes dos módulos sem qualquer exceção são fixadas por meio de buchas de nylon, dando assim um melhor acabamento no móvel e permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. Contém prateleiras fixas "bases do meio", as bases do meio são fixadas para criar um travamento para dar mais segurança na hora do manuseio. Os módulos são unidos aos tampos por meio de parafusos de minifix e buchas de nylon com rosca soberba, criando maior resistência e qualidade ao móvel, permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. Cor: Carvalho Hanover.

Quantidade: 01

23	<p>Nicho aberto – Medidas Mínimas: 1800.500.930 - BASE SUPERIOR: Com tampo único de 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possuem travessas internas confeccionadas em MDP (Medium Density Particleboard, painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através de aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional) de 36 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças recebem cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O tampo recebe furações para acoplar os módulos do armário e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. BASE INFERIOR: Com tampo único de 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possuem travessas internas confeccionadas em MDP (Medium Density Particleboard, painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através de aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional) de 36 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças recebem cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A base inferior recebe furações para acoplar os módulos do armário e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Recebe também furação para buchas americanas 5/16 x 13 que são utilizadas em seis sapatatas niveladoras, quadrada medindo 50 x 50 x 15 confeccionada em alumínio maciço polido com rosca de 5/16 onde possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebem um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso. LATERAIS E COSTAS: MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Respectivamente com dois módulos iguais, laterais, fundos, bases fixas, as laterais possuem furações para fixar as bases fixas, todas as partes dos módulos sem qualquer exceção são fixadas por meio de buchas de nylon, dando assim um melhor acabamento no móvel e permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. Os módulos são unidos entre eles por sistema de parafuso de união com rosca m6 para melhor fixação e acabamento. Os módulos são unidos aos tampos por meio de parafusos de minifix e buchas de nylon com rosca soberba, criando maior resistência e qualidade ao móvel, permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. DIVISÕES INTERNAS: MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas</p>
----	---

	<p>de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Respectivamente com dois módulos iguais, laterais, fundos, bases fixas, as divisões possuem furações para fixar as bases fixas, todas as partes dos módulos sem qualquer exceção são fixadas por meio de buchas de nylon, dando assim um melhor acabamento no móvel e permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. Contém prateleiras fixas “bases do meio”, as bases do meio são fixadas para criar um travamento para dar mais segurança na hora do manuseio. Os módulos são unidos aos tampos por meio de parafusos de minifix e buchas de nylon com rosca soberba, criando maior resistência e qualidade ao móvel, permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 02</p>
24	<p>Nicho aberto – Medidas Mínimas: 2700.500.930 - BASE SUPERIOR: Com tampo único de 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possuem travessas internas confeccionadas em MDP (Medium Density Particleboard, painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através de aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional) de 36 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças recebem cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O tampo recebe furações para acoplar os módulos do armário e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. BASE INFERIOR: Com tampo único de 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possuem travessas internas confeccionadas em MDP (Medium Density Particleboard, painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através de aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional) de 36 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças recebem cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A base inferior recebe furações para acoplar os módulos do armário e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Recebe também furação para buchas americanas 5/16 x 13 que são</p>

	<p>utilizadas em seis sapatas niveladoras, quadrada medindo 50 x 50 x 15 confeccionada em alumínio maciço polido com rosca de 5/16 onde possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebem um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso. LATERAIS E COSTAS: MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Respectivamente com dois módulos iguais, laterais, fundos, bases fixas , as laterais possuem furações para fixar as bases fixas, todas as partes dos módulos sem qualquer exceção são fixadas por meio de buchas de nylon, dando assim um melhor acabamento no móvel e permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. Os módulos são unidos entre eles por sistema de parafuso de união com rosca m6 para melhor fixação e acabamento. Os módulos são unidos aos tampos por meio de parafusos de minifix e buchas de nylon com rosca soberba, criando maior resistência e qualidade ao móvel, permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. DIVISÕES INTERNAS: MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Respectivamente com dois módulos iguais, laterais, fundos, bases fixas , as divisões possuem furações para fixar as bases fixas, todas as partes dos módulos sem qualquer exceção são fixadas por meio de buchas de nylon, dando assim um melhor acabamento no móvel e permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. Contém prateleiras fixas “bases do meio”, as bases do meio são fixadas para criar um travamento para dar mais segurança na hora do manuseio. Os módulos são unidos aos tampos por meio de parafusos de minifix e buchas de nylon com rosca soberba, criando maior resistência e qualidade ao móvel, permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 02</p>
25	<p>Armário Credenza 04 portas – 1600.500.740mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de madeira para maior sustentação e alinhamento. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através</p>

da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Na base inferior é fixado o Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 0,90 mm de espessura estampados a 45º e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui suportes na parte interna que são responsáveis pela fixação do rodapé na base inferior. Possui sapata niveladora com rosca 5/16 sextavada de 30 mm na cor grafite onde permite a regulagem de altura do armário e alinhamento. Rodapé metálico pintado por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. CORPO: Laterais internas e externas, costa inteira, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de nylon injetadas para maior sustentação e alinhamento. PRATELEIRAS: Composto por 2 prateleiras confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A prateleira é suspensa por meio de suportes de prateleira em nylon de 20 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente. FECHADURA FRONTAL: Possui uma fechadura frontal em cada porta LD com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na porta por meio de dois parafusos de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre os parafusos e a porta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da porta. PORTAS: Possui portas LD/LE, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Porta possui 3 dobradiças, confeccionadas em aço de alta resistência com caneco

	<p>de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência, e também por dois furos de diâmetro 8 mm para aplicação das buchas de nylon fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16. Possui calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral. E também recebe acabamento niquelado para maior durabilidade. As portas recebem o puxador confeccionado em material de alumínio injetado de 128 mm entre furos, tipo meia lua Anodizado amarelo, fixado por meio de parafusos Máquina Métrico M4 x 25 cabeça Philips. A porta LE possui batente de aço para fechamento e travamento da porta, o mesmo é fixado a porta por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 01</p>
26	<p>Mesa Redonda – Dimensões Mínimas: 700.1000mm - TAMPO: Tampo redondo de 400 mm de diâmetro confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Possui furação para buchas americanas m6x13 que servem para encaixe em uma chapa de aço da parte superior do pé. PÉ: Estrutura metálica usinada a laser tipo estrela permitindo o encaixe e alinhamento das cinco bases, pata inferior do pé confeccionada em tubo de aço 30 x 50 mm no comprimento de 260 mm com uma ponteira externa 30 x 50 mm na cor da estrutura metálica com uma sapata niveladora de 30 mm de diâmetro com parafuso 5/16 na cor grafite em cada base horizontal. A fixação entre a base e o tubo é feito por meio de parafuso 5/16 e barra roscada, unindo o tubo, a base inferior e a base de sustentação do tampo. Na base superior do tubo existe uma chapa de aço 160 x 160 x 2,65 mm com 4 furos para ser fixada no tampo por meio de parafusos m6 x 16. Coluna vertical confeccionada em tubo de aço redondo de 4” x 1,06, fixado nas extremidades por meio de parafuso e barra roscada de ¼ interligando todas as peças, todas as partes metálicas soldadas são feitas com Solda Mig. Todas as peças metálicas são pintadas por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 04</p>
27	<p>Mesa Linear com pés painéis – medidas mínimas: 1100.600.740mm - TAMPO: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em toda a área de contato com o usuário e no restante do perímetro possui borda com 2 mm de espessura, possui raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda da área de contato com o usuário atendendo a norma, possui resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de</p>

	<p>PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no tampo. O tampo possui passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento. PAINEL: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O painel recebe furações para acoplar pés painéis e demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. PÉ PAINEL: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. O pé painel possui passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento, e também na parte inferior do pé painel recebe a sapata niveladora de 20 mm de diâmetro com rosca de ¼ niquelada que possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebe um acabamento em nylon na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço 1/4 x 13 fixadas por chave Allen. Possui dois distanciadores em cada pé painel confeccionados em alumínio maciço polido nas laterais, medindo 90 x 25 x 6,35 mm com 3 furos, 2 escareados e um normal de 8mm de diâmetro para criar o afastamento do tampo em relação ao pé painel, são fixadas no pé por meio de parafusos de aço de 3,5 x 14 que servem para alinhamento da mesma. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 02</p>
28	<p>Mesa de Centro com Tampo de Vidro – 800.800.400mm - VIDRO: Tampo confeccionado em vidro maciço de 8 mm de espessura, com opção de escolha de cores entre o fumê e o incolor, possui cantos curvos e o vidro é lapidado em todos os lados. PAINEL: MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação do tampo aos pés é feita por meio de cavilhas de madeira e buchas de zamaq m6 x 13 para maior fixação, não contém parafusos fixados diretamente na madeira, podendo assim montar e desmontar a mesa quantas vezes for necessário sem danos posteriores. PÉS PAINEL: MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em</p>

	<p>todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação do tampo aos pés é feita por meio de cavilhas de madeira e buchas de zamaq m6 x 13 para maior fixação, não contém parafusos fixados diretamente na madeira, podendo assim montar e desmontar a mesa quantas vezes for necessário sem danos posteriores. Recebe furações para 4 buchas americanas ¼ x 13 onde recebem quatro sapatas niveladoras de 20 mm de diâmetro com rosca de ¼ niquelada que possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebe um acabamento em nylon na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço 1/4 x 13 fixadas por chave allen. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 02</p>
29	<p>Armário Credenza 04 portas – 1600.500.740mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de madeira para maior sustentação e alinhamento. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Na base inferior é fixado o Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 0,90 mm de espessura estampados a 45º e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui suportes na parte interna que são responsáveis pela fixação do rodapé na base inferior. Possui sapata niveladora com rosca 5/16 sextavada de 30 mm na cor grafite onde permite a regulagem de altura do armário e alinhamento. Rodapé metálico pintado por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. CORPO: Laterais internas e externas, costa inteira, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de nylon injetadas para maior sustentação e alinhamento. PRATELEIRAS: Composto por 2 prateleiras confeccionadas em MDP (Medium Density</p>

	<p>particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A prateleira é suspensa por meio de suportes de prateleira em nylon de 20 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente. FECHADURA FRONTAL: Possui uma fechadura frontal em cada porta LD com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na porta por meio de dois parafusos de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre os parafusos e a porta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da porta. PORTAS: Possui portas LD/LE, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Porta possui 3 dobradiças, confeccionadas em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência, e também por dois furos de diâmetro 8 mm para aplicação das buchas de nylon fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16. Possui calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral. E também recebe acabamento niquelado para maior durabilidade. As portas recebem o puxador confeccionado em material de alumínio injetado de 128 mm entre furos, tipo meia lua Anodizado amarelo, fixado por meio de parafusos Máquina Métrico M4 x 25 cabeça Philips. A porta LE possui batente de aço para fechamento e travamento da porta, o mesmo é fixado a porta por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência. Cor: Carvalho Hanover.</p> <p>Quantidade: 01</p>
--	--

GRUPO 02

Item	Descrição
01	Poltrona de Espaldar Alto com Braços Mecanismo Sincronizado - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do assento/encosto confeccionado em compensado prensado a quente com laminas a mescladas de madeiras selecionadas compensada com 14 mm de espessura em formato de concha, porcas garras embutidas com alta resistência mecânica, provida de

	<p>superfície estofada em espuma laminada de 50 mm de espessura densidade 50/60 kg/m³. Apoio de cabeça integrado com o encosto, fabricado em espuma laminada 60 mm de espessura, revestida conforme revestimento do conjunto. BRAÇO: Estrutura fabricada em corpo de alumínio polido com espessura de 6,35 mm e largura de 50 mm cromado, apoio anatômico medindo 250 mm de comprimento e 45 mm de largura em poliuretano integral-skin cor preta. MECANISMO: Mecanismo com placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência e mecânica, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento relax excêntrico da concha permitindo o usuário reclinar a poltrona de forma que seu pé de apoio não saia do piso, com seguintes comandos: Regulagem de altura de 100 mm através de manopla lateral de fácil acesso. Bloqueio de movimento relax. Ajuste de tensão através de manipulador central frontal de acordo com o biótipo e peso do usuário. PISTÃO: Com sistema de regulagem de altura por acionamento a gás fabricado em tubo de aço de 50,00 x 1,50mm (tolerância de 5% para + ou -). Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó. Comprimento mínimo do corpo de 190 mm e coluna de regulagem mínima de altura de 100 mm. BASE: Base com estrutura de cinco patas, com 700 mm de diâmetro, em liga de alumínio injetado sob pressão de alta resistência. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas. RODIZIO: Rodízios de duplo giro, com rodas e cavalete injetados em poliamida (nylon 6), com aditivo anti - ultravioleta e modificador de impacto. Eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%) eixo horizontal em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 8 mm (tolerância de 5% para + ou -), e rodas com diâmetro de 60 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%). O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, banda de rodagem rígida (NY), indicado para pisos carpetados. Altura Mínima: 1250mm, Largura: 670mm, Profundidade: 730mm, Altura do Encosto: 765mm, Largura do Encosto: 530mm, Altura do Assento: 400mm, Largura do Assento: 570mm, Profundidade do Assento: 450mm.</p> <p>Quantidade: 01</p>
02	<p>Poltrona de Espaldar Médio com Braços Mecanismo Sincronizado - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do assento/encosto confeccionado em compensado prensado a quente com laminas a mescladas de madeiras selecionadas compensada com 14 mm de espessura em formato de concha, porcas garras embutidas com alta resistência mecânica, provida de superfície estofada em espuma laminada de 50 mm de espessura densidade 50/60 kg/m³. BRAÇO: Estrutura fabricada em corpo de alumínio polido com espessura de 6,35 mm e largura de 50 mm cromado, apoio anatômico medindo 250 mm de comprimento e 45 mm de largura em poliuretano integral-skin cor preta. MECANISMO: Mecanismo com placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência e mecânica, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento relax excêntrico da concha permitindo o usuário reclinar a poltrona de forma que seu pé de apoio não saia do piso, com seguintes comandos: Regulagem de altura de 100 mm através de manopla lateral de fácil acesso. Bloqueio de movimento relax. Ajuste de tensão através de manipulador central frontal de acordo com o biótipo e peso do usuário. PISTÃO: Com sistema de regulagem de altura por acionamento a gás fabricado em tubo de aço de 50,00 x 1,50mm (tolerância de 5% para + ou -). Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó. Comprimento mínimo do corpo de 190 mm e coluna de regulagem mínima de altura de 100 mm. BASE: Base com estrutura de cinco patas, com 700 mm de diâmetro, em liga de alumínio injetado sob pressão de alta resistência. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas. RODIZIO: Rodízios de duplo giro, com rodas e cavalete injetados em poliamida (nylon 6), com aditivo anti - ultravioleta e modificador de impacto. Eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%) eixo horizontal em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 8 mm (tolerância de 5% para + ou -), e rodas com diâmetro de 60 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%). O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base,</p>

	<p>banda de rodagem macia (PU) com cores diferentes no centro e na banda de rodagem, indicado para pisos duros. Altura Mínima: 1250mm, Largura: 670mm, Profundidade: 730mm, Altura do Encosto: 765mm, Largura do Encosto: 530mm, Altura do Assento: 400mm, Largura do Assento: 570mm, Profundidade do Assento.</p> <p>Quantidade: 08</p>
03	<p>Poltrona de Espaldar Alto com Braços Estrutura Fixa - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do assento/encosto confeccionado em compensado prensado a quente com laminas a mescladas de madeiras selecionadas compensada com 14 mm de espessura em formato de concha, porcas garras embutidas com alta resistência mecânica, provida de superfície estofada em espuma laminada de 50 mm de espessura densidade 50/60 kg/m³. BRAÇO: Estrutura fabricada em corpo de alumínio polido com espessura de 6,35 mm e largura de 50 mm cromado, apoio anatômico medindo 250 mm de comprimento e 45 mm de largura em poliuretano integral-skin cor preta. ESTRUTURA: Estrutura tipo "S" com balanço confeccionado em tubo de aço com 31,75 X 1,90 mm curvados pneumaticamente e soldados a plataforma em chapa 3 mm pelo sistema mig, com revestimento cromado, sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Altura: 1030mm, Largura: 630mm, Profundidade: 730mm, Altura do Encosto: 520mm, Largura do Encosto: 530mm, Altura do Assento: 430mm, Largura do Assento: 570mm, Profundidade do Assento: 450mm</p> <p>Quantidade: 02</p>
04	<p>Sofá de espera 01 lugar com braços - Estrutura: Estrutura confeccionada em aço inox polido com 15x15x1, 5 mm cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento). Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de "bolsa" e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de "bolsa" e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira aglomerada com 15 mm de espessura. Porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica. Provida de superfície estofada em espuma laminada expandida com 80 mm de espessura e densidade D33, manta superior soft com costuras nas bordas para fechamento e acabamento. Medidas Mínimas: Altura: 750 mm, Profundidade do Assento: 440 mm, Altura do Encosto: 300 mm, Largura do Encosto: 600 mm, Altura do Assento: 550 mm, Largura do Assento: 600 mm. Largura 700mm: Sofá de 01 Lugar.</p> <p>Quantidade: 01</p>
05	<p>Sofá de espera 02 lugar com braços - Estrutura: Estrutura confeccionada em aço inox polido com 15x15x1, 5 mm cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento). Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de "bolsa" e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de "bolsa" e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira aglomerada com 15 mm de espessura. Porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica. Provida de superfície estofada em espuma laminada expandida com 80 mm de espessura e densidade D33, manta superior soft com costuras nas bordas para fechamento e acabamento. Medidas Mínimas: Altura: 750 mm, Profundidade do Assento: 440 mm, Altura do Encosto: 300 mm, Largura do</p>

	<p>Encosto: 600 mm, Altura do Assento: 550 mm, Largura do Assento: 600 mm. Largura 1700mm: Sofá de 02 Lugar.</p> <p>Quantidade: 02</p>
06	<p>Cadeira diretor, base executiva , com braço - ENCOSTO: Estrutura do encosto confeccionado em aço tubular redondo com 22,22x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumaticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto pintada pelo sistema de tinta epóxi pó na cor preta e curada em estufa, revestido em tela Space. ASSENTO: Estrutura do assento confeccionado em compensado prensado a quente com laminas a mescladas de madeiras selecionadas compensada com 14 mm de espessura, porcas garras embutidas com alta resistência mecânica, provida de superfície estofada em espuma injetada de 50mm de espessura densidade 50/60 kg/m3. Na parte inferior abaixo do assento fechamento com capa injetada em resina polipropileno (PP), conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. BRAÇO: Estrutura fabricada em corpo de resina polipropileno (PP) de engenharia termoplástica de alta resistência mecânica em forma de "T" na cor preta, apoio anatômico medindo 250 mm de profundidade e 90 mm de largura. MECANISMO: Mecanismo com placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência e mecânica, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento relax de assento e encosto, com seguintes comandos:Regulagem de altura de 100 mm através de manopla lateral de fácil acesso. Ajuste de tensão através de manipulo central frontal de acordo com o biótipo e peso do usuário. Bloqueio de movimento relax. Suporte de encosto em chapa de aço fixa medindo 75 x 6,35 mm. A ligação do assento ao encosto e feita através de parafusos com rosca métrica e arruelas de pressão e a coluna central através de cone morse. PISTÃO: Com sistema de regulagem de altura por acionamento a gás fabricado em tubo de aço de 50,00 x 1,50mm (tolerância de 5% para + ou -). Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó. Comprimento mínimo do corpo de 190 mm e coluna de regulagem mínima de altura de 100 mm. BASE: Base com estrutura de cinco patas, com 640 mm de diâmetro, em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com fibra de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos e com alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas. RODIZIO: Rodízios de duplo giro, com rodas e cavalete injetados em poliamida (nylon 6), com aditivo anti - ultravioleta e modificador de impacto. Eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%) eixo horizontal em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 8 mm (tolerância de 5% para + ou -), e rodas com diâmetro de 50 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%). O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, banda de rodagem rígida (NY), indicado para pisos carpetados. Medidas Mínimas: Altura: 1050, Largura: 650, Profundidade: 670, Altura do Encosto: 600mm, Largura do Encosto: 460mm, Altura do Assento: 420mm, Largura do Assento: 540mm, profundidade do assento 480mm.</p> <p>Quantidade: 02</p>
07	<p>Espera tipo Sofanete 02 lugares - Estrutura: Estruturas laterais formadas por base tubular 04 pés em tubo de aço redondo com aprox. 31,75mm de espessura e parede reforçada conformado com ponteiros nas extremidades em nylon. Braços de apoio em tubo oblongo de aço industrial de aprox. 30x60 mm conformadas em raio variável, acabamento cromado, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Sustentação do assento e encosto através de barra metálica embutida internamente nos estofados, ligadas aos braços laterais. Apoia braços: Fixo em formato de arco em tubo oblongo de aprox. 30x60x1, 2mm curvados e soldados. Apoio de braço revestido no mesmo acabamento dos estofados permitindo toque macio e acabamento ao conjunto. Encosto/Assento: Estrutura interna de assento e encosto confeccionado em tubo de aço interligado por persintas, barras metálicas para o assento para união do conjunto e resistência, com espessura de aprox. 100 mm de espuma injetada. Acabamento: Todo conjunto com acabamento nas superfícies cromado. Revestimento: Revestimento nas opções:</p>

	<p>tecido 100% poliéster e ou material sintético, com acabamento que dispensa uso de perfil nas bordas. Medidas mínimas: Altura: 750 mm, Profundidade do assento: 440 mm, Altura do Encosto: 410 mm, Largura do Encosto: 500 mm, Altura do Assento: 410 mm, Largura do Assento: 500 mm, Largura: 1200mm, 02 Lugares.</p> <p>Quantidade: 02</p>
08	<p>Espera tipo Sofanete 02 lugares - Estrutura: Estruturas laterais formadas por base tubular 04 pés em tubo de aço redondo com aprox. 31,75mm de espessura e parede reforçada conformado com ponteiros nas extremidades em nylon. Braços de apoio em tubo oblongo de aço industrial de aprox. 30x60 mm conformadas em raio variável, acabamento cromado, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Sustentação do assento e encosto através de barra metálica embutida internamente nos estofados, ligadas aos braços laterais. Apoia braços: Fixo em formato de arco em tubo oblongo de aprox. 30x60x1, 2mm curvados e soldados. Apoio de braço revestido no mesmo acabamento dos estofados permitindo toque macio e acabamento ao conjunto. Encosto/Assento: Estrutura interna de assento e encosto confeccionado em tubo de aço interligado por persintas, barras metálicas para o assento para união do conjunto e resistência, com espessura de aprox. 100 mm de espuma injetada. Acabamento: Todo conjunto com acabamento nas superfícies cromado. Revestimento: Revestimento nas opções: tecido 100% poliéster e ou material sintético, com acabamento que dispensa uso de perfil nas bordas. Medidas mínimas: Altura: 750 mm, Profundidade do assento: 440 mm, Altura do Encosto: 410 mm, Largura do Encosto: 500 mm, Altura do Assento: 410 mm, Largura do Assento: 500 mm, Largura: 1200mm, 02 Lugares.</p> <p>Quantidade: 02</p>
09	<p>Poltrona de espaldar alto, com braços, mecanismo excêntrico - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do encosto confeccionado em aço tubular redondo com 25,4x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumáticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Todo conjunto revestido por couro natural, com costuras horizontais. BRAÇO: Estrutura fabricada em aço tubular trefilado 11 mm soldados entre si por sistema mig, apoia braço madeira revestida em couro natural na cor do assento/encosto, preso a lateral da estrutura. MECANISMO: Mecanismo com placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência e mecânica, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento relax de assento e encosto, com seguintes comandos: Regulagem de altura de 100 mm através de manopla lateral de fácil acesso. Bloqueio de movimento relax. Ajuste de tensão através de manipulador central frontal de acordo com o biótipo e peso do usuário. PISTÃO: Com sistema de regulagem de altura por acionamento a gás fabricado em tubo de aço de 50,00 x 1,50mm (tolerância de 5% para + ou -). Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó. Comprimento mínimo do corpo de 190 mm e coluna de regulagem mínima de altura de 100 mm. BASE: Base com estrutura de cinco patas, com 700 mm de diâmetro, em liga de alumínio injetado sob pressão de alta resistência, uma largura aproximada de 700 mm na base de apoio dos pés. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas. RODIZIO: Rodízios de duplo giro, com rodas e cavalete injetados em poliamida (nylon 6), com aditivo anti - ultravioleta e modificador de impacto. Eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%) eixo horizontal em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 8 mm (tolerância de 5% para + ou -), e rodas com diâmetro de 60 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%). O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, banda de rodagem macia (PU) com cores diferentes no centro e na banda de rodagem, indicado para pisos duros. Medidas Mínimas: Altura: 990mm, Largura: 590mm, Profundidade: 740mm, Altura do Encosto: 610mm, Largura do Encosto: 480mm, Altura do Assento: 380mm,</p>

	<p>Largura do Assento: 480mm, Profundidade do Assento: 460mm.</p> <p>Quantidade: 01</p>
10	<p>Poltrona espaldar médio, sem braços, estrutura cantilever - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do encosto confeccionado em aço tubular redondo com 22,22x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumaticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Todo conjunto preso a estrutura e revestido por courissimo preto, com costuras horizontais. Na parte inferior do assento almofada confeccionada em MDP 10 mm coberta por espuma laminada 40 mm revestido por courissimo preto. BASE: Base com estrutura tipo cantilever, confeccionado em aço tubular redondo com 22,22x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumaticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Medidas Mínimas: Altura: 920mm, Largura: 580mm, Profundidade: 610mm, Altura do Encosto: 510mm, Largura do Encosto: 410mm, Altura do Assento: 380mm, Largura do Assento: 420mm, Profundidade do Assento: 470mm.</p> <p>Quantidade: 02</p>
11	<p>Espera tipo Sofanete 02 lugares - Estrutura: Estruturas laterais formadas por base tubular 04 pés em tubo de aço redondo com aprox. 31,75mm de espessura e parede reforçada conformado com ponteiras nas extremidades em nylon. Braços de apoio em tubo oblongo de aço industrial de aprox. 30x60 mm conformadas em raio variável, acabamento cromado, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Sustentação do assento e encosto através de barra metálica embutida internamente nos estofados, ligadas aos braços laterais. Apoia braços: Fixo em formato de arco em tubo oblongo de aprox. 30x60x1, 2mm curvados e soldados. Apoio de braço revestido no mesmo acabamento dos estofados permitindo toque macio e acabamento ao conjunto. Encosto/Assento: Estrutura interna de assento e encosto confeccionado em tubo de aço interligado por persintas, barras metálicas para o assento para união do conjunto e resistência, com espessura de aprox. 100 mm de espuma injetada. Acabamento: Todo conjunto com acabamento nas superfícies cromado. Revestimento: Revestimento nas opções: tecido 100% poliéster e ou material sintético, com acabamento que dispensa uso de perfil nas bordas. Medidas mínimas: Altura: 750 mm, Profundidade do assento: 440 mm, Altura do Encosto: 410 mm, Largura do Encosto: 500 mm, Altura do Assento: 410 mm, Largura do Assento: 500 mm, Largura: 1200mm, 02 Lugares.</p> <p>Quantidade: 02</p>
12	<p>Poltrona de espaldar alto, com braços, mecanismo excêntrico - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do encosto confeccionado em aço tubular redondo com 25,4x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumaticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Todo conjunto revestido por couro natural, com costuras horizontais. BRAÇO: Estrutura fabricada em aço tubular trefilado 11 mm soldados entre si por sistema mig, apoia braço madeira revestida em couro natural na cor do assento/encosto, preso a lateral da estrutura. MECANISMO: Mecanismo com placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência e mecânica, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento relax de assento e encosto, com seguintes comandos: Regulagem de altura de 100 mm através de manopla lateral de fácil acesso. Bloqueio de movimento relax. Ajuste de tensão através de manipulo central frontal de acordo com o biótipo e peso do usuário. PISTÃO: Com sistema de regulagem de altura por acionamento a gás fabricado em tubo de aço de 50,00 x 1,50mm (tolerância de 5% para + ou -). Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó. Comprimento mínimo do corpo de 190 mm e coluna de regulagem mínima de altura de 100 mm. BASE: Base com estrutura de cinco patas, com 700 mm de diâmetro, em liga de alumínio injetado sob pressão de alta</p>

	<p>resistência, uma largura aproximada de 700 mm na base de apoio dos pés. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas. RODIZIO: Rodízios de duplo giro, com rodas e cavalete injetados em poliamida (nylon 6), com aditivo anti - ultravioleta e modificador de impacto. Eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%) eixo horizontal em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 8 mm (tolerância de 5% para + ou -), e rodas com diâmetro de 60 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%). O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, banda de rodagem macia (PU) com cores diferentes no centro e na banda de rodagem, indicado para pisos duros. Medidas Mínimas: Altura: 990mm, Largura: 590mm, Profundidade: 740mm, Altura do Encosto: 610mm, Largura do Encosto: 480mm, Altura do Assento: 380mm, Largura do Assento: 480mm, Profundidade do Assento: 460mm.</p> <p>Quantidade: 01</p>
13	<p>Poltrona espaldar médio, sem braços, estrutura cantilever - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do encosto confeccionado em aço tubular redondo com 22,22x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumaticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Todo conjunto preso a estrutura e revestido por courissimo preto, com costuras horizontais. Na parte inferior do assento almofada confeccionada em MDP 10 mm coberta por espuma laminada 40 mm revestido por courissimo preto. BASE: Base com estrutura tipo cantilever, confeccionado em aço tubular redondo com 22,22x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumaticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Medidas Mínimas: Altura: 920mm, Largura: 580mm, Profundidade: 610mm, Altura do Encosto: 510mm, Largura do Encosto: 410mm, Altura do Assento: 380mm, Largura do Assento: 420mm, Profundidade do Assento: 470mm.</p> <p>Quantidade: 02</p>
14	<p>Espera tipo Sofanete 02 lugares - Estrutura: Estruturas laterais formadas por base tubular 04 pés em tubo de aço redondo com aprox. 31,75mm de espessura e parede reforçada conformado com ponteiras nas extremidades em nylon. Braços de apoio em tubo oblongo de aço industrial de aprox. 30x60 mm conformadas em raio variável, acabamento cromado, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Sustentação do assento e encosto através de barra metálica embutida internamente nos estofados, ligadas aos braços laterais. Apoia braços: Fixo em formato de arco em tubo oblongo de aprox. 30x60x1, 2mm curvados e soldados. Apoio de braço revestido no mesmo acabamento dos estofados permitindo toque macio e acabamento ao conjunto. Encosto/Assento: Estrutura interna de assento e encosto confeccionado em tubo de aço interligado por persintas, barras metálicas para o assento para união do conjunto e resistência, com espessura de aprox. 100 mm de espuma injetada. Acabamento: Todo conjunto com acabamento nas superfícies cromado. Revestimento: Revestimento nas opções: tecido 100% poliéster e ou material sintético, com acabamento que dispensa uso de perfil nas bordas. Medidas mínimas: Altura: 750 mm, Profundidade do assento: 440 mm, Altura do Encosto: 410 mm, Largura do Encosto: 500 mm, Altura do Assento: 410 mm, Largura do Assento: 500 mm, Largura: 1200mm, 02 Lugares.</p> <p>Quantidade: 01</p>
15	<p>Poltrona de espaldar alto, com braços, mecanismo excêntrico - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do encosto confeccionado em aço tubular redondo com 25,4x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumaticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Todo conjunto revestido por couro natural, com costuras horizontais. BRAÇO: Estrutura fabricada em aço tubular trefilado 11 mm soldados entre si por sistema mig, apoia braço madeira revestida em couro natural na cor do assento/encosto, preso a lateral da estrutura.</p>

	<p>MECANISMO: Mecanismo com placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência e mecânica, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento relax de assento e encosto, com seguintes comandos: Regulagem de altura de 100 mm através de manopla lateral de fácil acesso. Bloqueio de movimento relax. Ajuste de tensão através de manipulo central frontal de acordo com o biótipo e peso do usuário. PISTÃO: Com sistema de regulagem de altura por acionamento a gás fabricado em tubo de aço de 50,00 x 1,50mm (tolerância de 5% para + ou -). Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó. Comprimento mínimo do corpo de 190 mm e coluna de regulagem mínima de altura de 100 mm. BASE: Base com estrutura de cinco patas, com 700 mm de diâmetro, em liga de alumínio injetado sob pressão de alta resistência, uma largura aproximada de 700 mm na base de apoio dos pés. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas. RODIZIO: Rodízios de duplo giro, com rodas e cavalete injetados em poliamida (nylon 6), com aditivo anti - ultravioleta e modificador de impacto. Eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%) eixo horizontal em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 8 mm (tolerância de 5% para + ou -), e rodas com diâmetro de 60 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%). O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, banda de rodagem macia (PU) com cores diferentes no centro e na banda de rodagem, indicado para pisos duros. Medidas Mínimas: Altura: 990mm, Largura: 590mm, Profundidade: 740mm, Altura do Encosto: 610mm, Largura do Encosto: 480mm, Altura do Assento: 380mm, Largura do Assento: 480mm, Profundidade do Assento: 460mm.</p> <p>Quantidade: 01</p>
16	<p>Poltrona espaldar médio, sem braços, estrutura cantilever - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do encosto confeccionado em aço tubular redondo com 22,22x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumaticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Todo conjunto preso a estrutura e revestido por courissimo preto, com costuras horizontais. Na parte inferior do assento almofada confeccionada em MDP 10 mm coberta por espuma laminada 40 mm revestido por courissimo preto. BASE: Base com estrutura tipo cantilever, confeccionado em aço tubular redondo com 22,22x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumaticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Medidas Mínimas: Altura: 920mm, Largura: 580mm, Profundidade: 610mm, Altura do Encosto: 510mm, Largura do Encosto: 410mm, Altura do Assento: 380mm, Largura do Assento: 420mm, Profundidade do Assento: 470mm.</p> <p>Quantidade: 02</p>
17	<p>Poltrona de espaldar alto, com braços, mecanismo excêntrico - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do encosto confeccionado em aço tubular redondo com 25,4x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumaticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Todo conjunto revestido por couro natural, com costuras horizontais. BRAÇO: Estrutura fabricada em aço tubular trefilado 11 mm soldados entre si por sistema mig, apoia braço madeira revestida em couro natural na cor do assento/encosto, preso a lateral da estrutura. MECANISMO: Mecanismo com placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência e mecânica, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento relax de assento e encosto, com seguintes comandos: Regulagem de altura de 100 mm através de manopla lateral de fácil acesso. Bloqueio de movimento relax. Ajuste de tensão através de manipulo central frontal de acordo com o biótipo e peso do usuário. PISTÃO: Com sistema de regulagem de altura por acionamento a gás fabricado em tubo de aço de 50,00 x 1,50mm (tolerância de 5% para + ou -). Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó. Comprimento mínimo do corpo de 190 mm e coluna de regulagem mínima de altura de 100 mm. BASE: Base com estrutura de cinco patas, com 700 mm de diâmetro, em liga de alumínio injetado sob pressão de alta resistência, uma largura aproximada de 700 mm na base de apoio dos pés. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas. RODIZIO: Rodízios de duplo giro, com rodas e cavalete injetados em poliamida (nylon 6), com aditivo</p>

	<p>anti - ultravioleta e modificador de impacto. Eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%) eixo horizontal em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 8 mm (tolerância de 5% para + ou -), e rodas com diâmetro de 60 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%). O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, banda de rodagem macia (PU) com cores diferentes no centro e na banda de rodagem, indicado para pisos duros. Medidas Mínimas: Altura: 990mm, Largura: 590mm, Profundidade: 740mm, Altura do Encosto: 610mm, Largura do Encosto: 480mm, Altura do Assento: 380mm, Largura do Assento: 480mm, Profundidade do Assento: 460mm.</p> <p>Quantidade: 32</p>
18	<p>Cadeira giratória com braços - ENCOSTO: Estrutura do chassi do encosto em material plástico de alta resistência e performance (ABS) na cor preta, provida de superfície estofada em espuma injetada de 40mm de espessura densidade 50/60 kg/m³, com porcas garras encravadas para fixação do suporte de encosto, haste de ligação ao assento através de lamina de aço com 80 mm de largura x 6,35 mm de espessura embutido internamente. Carenagem em polipropileno texturizado preto que dispensam o uso de perfil. BRAÇO: Estrutura fabricada em chapa de aço de alta resistência mecânica 60x4mm em forma de "L" na cor preta, apoio anatômico medindo 250 mm de profundidade e 70 mm de largura em poliuretano integral-skin cor preta, regulável na altura no mínimo 03 posições com os seguintes comandos. Ajuste de altura através de botão de 60 mm. ASSENTO: Estrutura do assento Chassi confeccionado em compensado prensado a quente com lamina de madeiras selecionadas compensada com 14 mm de espessura, porcas garras embutidas com alta resistência mecânica, provida de superfície estofada em espuma injetada de 50mm de espessura densidade 50/60 kg/m³. Na parte inferior abaixo do assento carenagem em polipropileno texturizado preto que dispensam o uso de perfil. MECANISMO: Mecanismo com placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência e mecânica, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento de regulagem de altura Regulagem de altura de 100 mm através de manopla lateral de fácil acesso. Suporte de encosto em chapa de aço fixa medindo 80x6, 35 mm. A ligação do assento ao encosto é feita através de parafusos com rosca métrica e arruelas de pressão e a coluna central através de cone morse. PISTÃO: Com sistema de regulagem de altura por acionamento a gás fabricado em tubo de aço de 50,00 x 1,50mm (tolerância de 5% para + ou -). Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó. Comprimento mínimo do corpo de 190 mm e coluna de regulagem mínima de altura de 100 mm. BASE: Base com estrutura de cinco patas, com 680 mm de diâmetro, em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com fibra de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas. RODIZIO: Rodízios duplos com rodas de 50 mm de diâmetro, eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. Rodas duplas, unidas através de eixo horizontal em aço trefilado, com acabamento em nylon (opcional poliuretano) que permite um deslizamento suave em qualquer piso. Altura: 850mm, Largura: 650mm, Profundidade: 680mm, Altura do Encosto: 390mm, Largura do Encosto: 450mm, Altura do Assento: 390mm, Largura do Assento: 490mm, Profundidade do Assento: 470mm</p> <p>Quantidade: 02</p>
19	<p>Espera tipo Sofanete 03 lugares - Estrutura: Estruturas laterais formadas por base tubular 04 pés em tubo de aço redondo com aprox. 31,75mm de espessura e parede reforçada conformado com ponteiros nas extremidades em nylon. Braços de apoio em tubo oblongo de aço industrial de aprox. 30x60 mm conformadas em raio variável, acabamento cromado, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Sustentação do assento e encosto através de barra metálica embutida internamente nos estofados, ligadas aos braços laterais. Apoia braços: Fixo em formato de arco em tubo oblongo de aprox. 30x60x1, 2mm curvados e soldados. Apoio de braço revestido no mesmo acabamento dos estofados permitindo toque macio e acabamento ao conjunto. Encosto/Assento:</p>

	<p>Estrutura interna de assento e encosto confeccionado em tubo de aço interligado por persintas, barras metálicas para o assento para união do conjunto e resistência, com espessura de aprox. 100 mm de espuma injetada. Acabamento: Todo conjunto com acabamento nas superfícies cromado. Revestimento: Revestimento nas opções: tecido 100% poliéster e ou material sintético, com acabamento que dispensa uso de perfil nas bordas. Medidas mínimas: Altura: 750 mm, Profundidade do assento: 440 mm, Altura do Encosto: 410 mm, Largura do Encosto: 500 mm, Altura do Assento: 410 mm, Largura do Assento: 500 mm, Largura: 1300mm; Lugares: 03.</p> <p>Quantidade: 01</p>
20	<p>Sofá de espera 02 lugar com braços - Estrutura: Estrutura confeccionada em aço inox polido com 15x15x1, 5 mm cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento). Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira aglomerada com 15 mm de espessura. Porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica. Provida de superfície estofada em espuma laminada expandida com 80 mm de espessura e densidade D33, manta superior soft com costuras nas bordas para fechamento e acabamento. Medidas Mínimas: Altura: 750 mm, Profundidade do Assento: 440 mm, Altura do Encosto: 300 mm, Largura do Encosto: 600 mm, Altura do Assento: 550 mm, Largura do Assento: 600 mm. Largura 1700mm: Sofá de 02 Lugar.</p> <p>Quantidade: 02</p>
21	<p>Sofá de espera 01 lugar com braços - Estrutura: Estrutura confeccionada em aço inox polido com 15x15x1, 5 mm cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento). Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira aglomerada com 15 mm de espessura. Porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica. Provida de superfície estofada em espuma laminada expandida com 80 mm de espessura e densidade D33, manta superior soft com costuras nas bordas para fechamento e acabamento. Medidas Mínimas: Altura: 750 mm, Profundidade do Assento: 440 mm, Altura do Encosto: 300 mm, Largura do Encosto: 600 mm, Altura do Assento: 550 mm, Largura do Assento: 600 mm. Largura 700mm: Sofá de 01 Lugar.</p> <p>Quantidade: 02</p>

22	<p>Sofá de Espera de 01 lugar giratório - ENCOSTO: Estrutura do encosto confeccionado em MDF com 6 mm de espessura, provida de superfície estofada em espuma laminada de densidade 50/60 kg/m³, o conjunto estofado revestido em tecido, courissimo e courvin. BRAÇO: Braço em caixa de madeira (tamburato) com largura de 50mm, provida de superfície estofada em espuma laminada de espessura 10mm e densidade 50/60 kg/m³, o conjunto estofado revestido em tecido, courissimo e courvin. ASSENTO: Estrutura do assento confeccionado em MDF com 6 mm de espessura, provida de superfície estofada em espuma laminada de densidade 50/60 kg/m³, o conjunto estofado revestido em tecido, courissimo e courvin. CAIXA: Caixa confeccionada em MDP de 15 mm e 25 mm presas entre si por grampo de aço 14x50mm. CONJUNTO: Conjunto de caixa assento e braço presos entre si por chapa "L" de união com 2mm de espessura e presa por parafusos 4,5x38, com acabamento em TNT na parte inferior. BASE: Base em formato de disco em aço inox com diâmetro de 520 mm com encaixe cônico para coluna em aço inox com pino giratório para encaixe no mecanismo executivo (BEX) com placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência e mecânica, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento de regulação de altura, preso no assento por parafuso 1/4x12. Medidas Mínimas: Altura 830mm, Largura: 740mm, Profundidade: 700mm, Altura do Encosto: 400mm, Largura do Encosto: 590mm, Altura do Assento: 450mm, Largura do Assento: 590mm, Profundidade do Assento: 460mm.</p> <p>Quantidade: 04</p>
----	---

ITEM ISOLADO – SEM GRUPO

01	<p>Suporte para notebook com base inox, rodinhas e mesa auxiliar.</p> <p>Quantidade: 04</p>
----	--

3.2. Seguem abaixo a descrição das salas específicas em que serão instalados os itens de mobiliários, dos respectivos grupos acima discriminados, do Conselho Federal de Odontologia:

SALA DA PRESIDÊNCIA	
Item	Descrição
01	<p>Mesa de trabalho diretor executiva LE/LD aprox. 2400.1800.800.740 mm - Tampo Superior Principal: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP "baixa pressão" e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento em fita de borda ABS de 2,5 mm de espessura nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas M6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação. Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Contém um distanciador em formato de "U" confeccionado em alumínio polido com corte em esquadria de ¼ de espessura com furações para alinhamento ao tampo, e com solda alumínio nas emendas, o mesmo é fixado</p>

	<p>diretamente no tampo superior. Tampo Auxiliar Lateral: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir caixa de tomadas, medindo aprox. 200 x 130 x 106 mm, aproximadamente o corpo da caixa. Deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Pé Pannel LD/LE: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 2,5 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado ao tampo por meio de minifix e cavilhas de madeira, Deve possuir furação na parte interna para deve receber a fixação do painel da mesa com buchas metálicas m6 x 13 e fixados por meio de parafusos minifix. Deve possuir duas sapatas niveladoras quadradas medindo aprox. 50 x 50 x 15 confeccionadas em alumínio maciço polido com rosca de ¼ onde possibilita a regulagem na altura em até 20 mm, as mesmas deve receber um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço ¼ x 13 fixadas por chave Allen ou similar. Pannel de Mesa Principal e lateral: Pannel de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado aos pés painéis por meio de minifix e cavilhas de madeira. Deve possuir perfil de alumínio em formato de “L” fixado a parte inferior do painel por meio de parafusos 3,5 x 16, o perfil confeccionado em alumínio extrusado polido. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.</p>
02	<p>Gaveteiro Volante com 03 Gavetas 400.460.540 mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A Base superior possui pré furações no tampo para receber a aplicação da almofada quando adquirido pelo cliente. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada</p>

em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A base inferior possui furações para receber buchas de nylon de 8 mm onde são fixados 4 rodízios de duplo giro confeccionado em termoplástico com rodas em poliamida, eixo em arame de aço carbono estampado a frio com acabamento polido, chapa estampada em aço carbono com rebite de arame de aço carbono conformado a frio com acabamento zincado branco, possui capacidade de carga unitária de 40 kg, considerando margem de segurança para a aplicação, largura total de 45mm, diâmetro da roda de 35mm e altura total do rodízio de 45 mm. CORPO: Laterais e costa, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as peças é feita por meio de sistema de bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. GAVETA BAIXA: Possui 3 Gavetas baixa LE/LD confeccionada em MDP(Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de PVC preto especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. A gaveta de madeira possui 4 recortes na parte do traseiro da gaveta a 45° para montagem da gaveta, melhorando a estruturação e acabamento. A lateral possui uma ranhura na parte inferior para fixar o fundo da gaveta em todo o seu comprimento. A lateral do lado direito recebe uma furação externa para aplicação de batente onde permite o travamento simultâneo da gaveta. A fixação entre a lateral e frente de gaveta é feita por meio de sistema De bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (encaixe sob pressão). O fundo da gaveta é feita de chapa dura de 2,5mm de espessura na cor branca, esse é somente encaixado entre as partes da gaveta. As gaveta possui 75mm de altura. FRENTE DE GAVETA BAIXA COM FECHADURA FRONTAL: Possui 3 frentes de gaveta baixa LD/LE, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A frente de gaveta é fixada a lateral da gaveta por meio de buchas de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. Recebe furação de 6,5 mm de diâmetro para um puxador Salo confeccionado em material de alumínio injetado de 32 mm entre furos, tipo meia régua Pintado na cor Alumínio, fixado por meio de pressão e cola, um puxador para cada frente. Fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, fixada na parte superior da primeira gaveta, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho,

	<p>fixada na gaveta por meio de um parafuso de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre o parafuso e a frente de gaveta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da gaveta. CORREDIÇA METÁLICA: Usada na gaveta baixa, corrediça metálica de 400 mm confeccionada em chapa de aço SAE 1008 com 0,75mm de espessura, deslizando em roldana de poliacetal, com eixo em aço estampado a frio, testada dentro da norma ABNT NBR 14033/05 com capacidade de carga máxima de 25Kg, pintada com tinta epóxi a pó na cor preta.</p>
03	<p>Armário Credenza 04 portas – 1600.500.740mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de madeira para maior sustentação e alinhamento. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Na base inferior é fixado o Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 0,90 mm de espessura estampados a 45º e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui suportes na parte interna que são responsáveis pela fixação do rodapé na base inferior. Possui sapata niveladora com rosca 5/16 sextavada de 30 mm na cor grafite onde permite a regulagem de altura do armário e alinhamento. Rodapé metálico pintado por Monovia de pintura automática e continua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220º. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. CORPO: Laterais internas e externas, costa inteira, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de nylon injetadas para maior sustentação e alinhamento. PRATELEIRAS: Composto por 2 prateleiras confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na</p>

	<p>superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A prateleira é suspensa por meio de suportes de prateleira em nylon de 20 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente. FECHADURA FRONTAL: Possui uma fechadura frontal em cada porta LD com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na porta por meio de dois parafusos de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre os parafusos e a porta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da porta. PORTAS: Possui portas LD/LE, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Porta possui 3 dobradiças, confeccionadas em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência, e também por dois furos de diâmetro 8 mm para aplicação das buchas de nylon fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16. Possui calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral. E também recebe acabamento niquelado para maior durabilidade. As portas recebem o puxador confeccionado em material de alumínio injetado de 128 mm entre furos, tipo meia lua Anodizado amarelo, fixado por meio de parafusos Máquina Métrico M4 x 25 cabeça Philips. A porta LE possui batente de aço para fechamento e travamento da porta, o mesmo é fixado a porta por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência.</p>
04	<p>Mesa de reunião diretoria retangular com caixas de tomadas aprox. 2400.1200.740mm - Tampo/conexão Superior: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melaminico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox.38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação. Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir caixa de tomadas, medindo 200 x 130 x 106 mm, aproximadamente. O corpo da caixa deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Pé Painel Lado Direito / Esquerdo e pé conexão: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melaminico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo</p>

	<p>sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado ao tampo por meio de minifix e cavilhas de madeira, Deve possuir furação na parte interna para deve receber a fixação do painel da mesa com buchas metálicas m6 x 13 e fixados por meio de parafusos minifix. Deve possuir passa cabos retangulares confeccionados em aço cromado, um no lado superior e um no inferior do pé, para possibilitar a passagem de fios entre o tampo e o piso, esta passagem de fiação deve ser feita totalmente pela parte interna do pé. Deve possuir duas sapatas niveladoras quadradas medindo aproximadamente 50 x 50 x 15 confeccionadas em alumínio maciço polido com rosca de ¼ onde possibilita a regulagem na altura em até 20 mm, as mesmas deve receber um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço ¼ x 13 fixadas por chave Allen ou similar. Painel de Mesa: Painel de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado aos pés painéis por meio de minifix e cavilhas de madeira. Deve possuir perfil de alumínio em formato de “L” fixado a parte inferior do painel por meio de parafusos 3,5 x 16, o perfil confeccionado em alumínio extrusado polido. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.</p>
05	<p>Mesa de Centro com Tampo de Vidro – 800.800.400mm - VIDRO: Tampo confeccionado em vidro maciço de 8 mm de espessura, com opção de escolha de cores entre o fumê e o incolor, possui cantos curvos e o vidro é lapidado em todos os lados. PAINEL: MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação do tampo aos pés é feita por meio de cavilhas de madeira e buchas de zamaq m6 x 13 para maior fixação, não contém parafusos fixados diretamente na madeira, podendo assim montar e desmontar a mesa quantas vezes for necessário sem danos posteriores. PÉS PAINEIS: MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação do tampo aos pés é feita por meio de cavilhas de madeira e buchas de zamaq m6 x 13 para maior fixação, não contém parafusos fixados diretamente na madeira, podendo assim montar e desmontar a mesa quantas vezes for necessário sem danos posteriores. Recebe furações para 4 buchas americanas ¼ x 13 onde recebem quatro sapatas niveladoras de 20 mm de diâmetro com rosca de ¼ niquelada que possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebe um acabamento em nylon na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço 1/4 x 13 fixadas por chave allen.</p>
06	<p>Poltrona de Espaldar Alto com Braços Mecanismo Sincronizado - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do assento/encosto</p>

	<p>confeccionado em compensado prensado a quente com laminas a mescladas de madeiras selecionadas compensada com 14 mm de espessura em formato de concha, porcas garras embutidas com alta resistência mecânica, provida de superfície estofada em espuma laminada de 50 mm de espessura densidade 50/60 kg/m³. Apoio de cabeça integrado com o encosto, fabricado em espuma laminada 60 mm de espessura, revestida conforme revestimento do conjunto. BRAÇO: Estrutura fabricada em corpo de alumínio polido com espessura de 6,35 mm e largura de 50 mm cromado, apoio anatômico medindo 250 mm de comprimento e 45 mm de largura em poliuretano integral-skin cor preta. MECANISMO: Mecanismo com placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência e mecânica, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento relax excêntrico da concha permitindo o usuário reclinar a poltrona de forma que seu pé de apoio não saia do piso, com seguintes comandos: Regulagem de altura de 100 mm através de manopla lateral de fácil acesso. Bloqueio de movimento relax. Ajuste de tensão através de manipulador central frontal de acordo com o biótipo e peso do usuário. PISTÃO: Com sistema de regulagem de altura por acionamento a gás fabricado em tubo de aço de 50,00 x 1,50mm (tolerância de 5% para + ou -). Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó. Comprimento mínimo do corpo de 190 mm e coluna de regulagem mínima de altura de 100 mm. BASE: Base com estrutura de cinco patas, com 700 mm de diâmetro, em liga de alumínio injetado sob pressão de alta resistência. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas. RODIZIO: Rodízios de duplo giro, com rodas e cavalete injetados em poliamida (nylon 6), com aditivo anti - ultravioleta e modificador de impacto. Eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%) eixo horizontal em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 8 mm (tolerância de 5% para + ou -), e rodas com diâmetro de 60 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%). O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, banda de rodagem rígida (NY), indicado para pisos carpetados. Altura Mínima: 1250mm, Largura: 670mm, Profundidade: 730mm, Altura do Encosto: 765mm, Largura do Encosto: 530mm, Altura do Assento: 400mm, Largura do Assento: 570mm, Profundidade do Assento: 450mm.</p>
07	<p>Poltrona de Espaldar Médio com Braços Mecanismo Sincronizado - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do assento/encosto confeccionado em compensado prensado a quente com laminas a mescladas de madeiras selecionadas compensada com 14 mm de espessura em formato de concha, porcas garras embutidas com alta resistência mecânica, provida de superfície estofada em espuma laminada de 50 mm de espessura densidade 50/60 kg/m³. BRAÇO: Estrutura fabricada em corpo de alumínio polido com espessura de 6,35 mm e largura de 50 mm cromado, apoio anatômico medindo 250 mm de comprimento e 45 mm de largura em poliuretano integral-skin cor preta. MECANISMO: Mecanismo com placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência e mecânica, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento relax excêntrico da concha permitindo o usuário reclinar a poltrona de forma que seu pé de apoio não saia do piso, com seguintes comandos: Regulagem de altura de 100 mm através de manopla lateral de fácil acesso. Bloqueio de movimento relax. Ajuste de tensão através de manipulador central frontal de acordo com o biótipo e peso do usuário. PISTÃO: Com sistema de regulagem de altura por acionamento a gás fabricado em tubo de aço de 50,00 x 1,50mm (tolerância de 5% para + ou -). Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó. Comprimento mínimo do corpo de 190 mm e coluna de regulagem mínima de altura de 100 mm. BASE: Base com estrutura de cinco patas, com 700 mm de diâmetro, em liga de alumínio injetado sob pressão de alta resistência. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas. RODIZIO: Rodízios de duplo giro, com rodas e cavalete injetados em poliamida (nylon 6), com aditivo anti - ultravioleta e modificador de impacto. Eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%) eixo horizontal em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 8 mm (tolerância de 5% para + ou -), e rodas com diâmetro de 60 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%). O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, banda de rodagem macia (PU) com cores diferentes no centro e na banda de rodagem, indicado para pisos duros.</p>

	Altura Mínima: 1250mm, Largura: 670mm, Profundidade: 730mm, Altura do Encosto: 765mm, Largura do Encosto: 530mm, Altura do Assento: 400mm, Largura do Assento: 570mm, Profundidade do Assento.
08	Poltrona de Espaldar Alto com Braços Estrutura Fixa - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do assento/encosto confeccionado em compensado prensado a quente com laminas a mescladas de madeiras selecionadas compensada com 14 mm de espessura em formato de concha, porcas garras embutidas com alta resistência mecânica, provida de superfície estofada em espuma laminada de 50 mm de espessura densidade 50/60 kg/m ³ . BRAÇO: Estrutura fabricada em corpo de alumínio polido com espessura de 6,35 mm e largura de 50 mm cromado, apoio anatômico medindo 250 mm de comprimento e 45 mm de largura em poliuretano integral-skin cor preta. ESTRUTURA: Estrutura tipo "S" com balanço confeccionado em tubo de aço com 31,75 X 1,90 mm curvados pneumaticamente e soldados a plataforma em chapa 3 mm pelo sistema mig, com revestimento cromado, sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Altura: 1030mm, Largura: 630mm, Profundidade: 730mm, Altura do Encosto: 520mm, Largura do Encosto: 530mm, Altura do Assento: 430mm, Largura do Assento: 570mm, Profundidade do Assento: 450mm
09	Sofá de espera 01 lugar com braços - Estrutura: Estrutura confeccionada em aço inox polido com 15x15x1, 5 mm cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento). Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de "bolsa" e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de "bolsa" e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira aglomerada com 15 mm de espessura. Porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica. Provida de superfície estofada em espuma laminada expandida com 80 mm de espessura e densidade D33, manta superior soft com costuras nas bordas para fechamento e acabamento. Medidas Mínimas: Altura: 750 mm, Profundidade do Assento: 440 mm, Altura do Encosto: 300 mm, Largura do Encosto: 600 mm, Altura do Assento: 550 mm, Largura do Assento: 600 mm. Largura 700mm: Sofá de 01 Lugar.
10	Sofá de espera 02 lugar com braços - Estrutura: Estrutura confeccionada em aço inox polido com 15x15x1, 5 mm cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento). Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de "bolsa" e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de "bolsa" e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira aglomerada com 15 mm de espessura. Porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica. Provida de superfície estofada em espuma laminada expandida com 80 mm de espessura e densidade D33, manta superior soft com costuras nas bordas para fechamento e acabamento. Medidas Mínimas: Altura: 750 mm, Profundidade do Assento: 440 mm, Altura do Encosto: 300 mm, Largura do Encosto: 600 mm, Altura do Assento: 550 mm, Largura do Assento: 600 mm. Largura 1700mm: Sofá de 02 Lugar.
SALA DA SECRETARIA DA DIRETORIA	
11	Mesa reta diretor para apoiar no Armário Baixo – 1500.800.740mm - TAMPO: Possui 1 tampo confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois

lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Todo o tampo possui embuchamento metálico para fixação dos parafusos da estrutura e demais acessórios. PAINEL DE MESA: Possui 1 painel confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura e 360mm de altura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O painel possui 3 furações em uma das extremidades para fixação dos suportes de divisória, o mesmo é fixado em 1 dos lados da mesa na parte inferior por meio de bucha metálica m6 x 13. Possui 3 suportes tipo “máno” para divisória de 18mm, injetado em ALUMÍNIO bruto, onde recebe tinta Epóxi a Pó na cor a definir, o suporte possui duas hastes verticais levemente inclinadas, uma delas recebe furação para fixação de parafuso m4 x 10 sem cabeça que possibilita a fixação da divisória de 18mm. A parte externa das hastes possui um ângulo para melhorar a resistência e estética do produto. Na parte inferior possui uma base reta medindo 20 x 78 mm com furação escareada para receber o parafuso M6 para fixação do suporte na base. O suporte possui estrutura maciça em alumínio com os cantos levemente chanfrados para melhor acabamento. A dimensão da peça é de 78 x 20 x 70 mm. O suporte é fixado ao Painel por meio de parafuso m6 x 16 Philips. Recebe pintura por processo de Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. PÉ LE (P): Possui 1 pé LE pequeno, soldado confeccionado com tubos de aço sae 1020 com 2mm de espessura, tubo horizontal medindo 40 x 40 com recortes na parte inferior e superior feitos a laser para fixação e alinhamento dos tampos, dois tubos verticais medindo 50 x 50 com 1 recorte para encaixe de tubo horizontal, possui solda mig na parte inferior e na parte superior pelos 2 lados do tubo, criando maior resistência e alinhamento, evitando o balanceamento da mesa. O pé da mesa possui solda feita por solda MIG. O pé possui 2 chapas de aço sae 1020 de 25mm na parte interna com 2 furações cada e rosca m6 para fixação do pé ao tampo do armário, o pé de mesa possui 110mm de altura. Recebe pintura por processo de Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. PÉ LD (G): Possui 1 pé LD inteiro, soldado confeccionado com tubos de aço sae 1020 com 2mm de espessura, tubo horizontal medindo 40 x 40 com recortes na parte inferior e superior feitos a laser para fixação e alinhamento dos tampos, dois tubos verticais medindo 50 x 50 com 1 recorte para encaixe de tubo horizontal, possui solda mig na parte inferior e na parte superior pelos 2 lados do tubo, criando maior resistência e alinhamento, evitando o balanceamento da mesa. O pé da mesa possui solda feita por solda MIG. O pé possui duas ponteiros com sapata niveladora para estrutura metálica, injetada em PP “POLIPROPILENO” na cor GRAFITE, medindo 50 x 50 x 17 mm com aba externa tipo “bota” de 8mm de altura, dando melhora acabamento e evitando o contato de umidade no tubo, possui 1 porca sextavada com rosca 5/16 na parte interna onde é usada para fixar a sapata niveladora. A parte interna da ponteira possui ranhuras para melhorar a estruturação e resistência da mesma. Possui sapata niveladora sextavada de 30 mm injetada em PP “POLIPROPILENO” na cor GRAFITE com rosca 5/16 para nivelamento do móvel, possibilitando a regulagem na altura de até 20 mm. Recebe pintura por processo de Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. TRAVESSAS HORIZONTAIS DE SUSTENTAÇÃO: Possui 2 travessas horizontais de sustentação confeccionadas com tubos de aço sae 1020 com 2mm de espessura, tubo horizontal medindo 40 x 40 com recortes na parte inferior e superior feitos a laser

para fixação e alinhamento dos tampos, possui 2 furos de diâmetro 20mm posicionados 220mm das extremidades das travessas para fixação no tampo, criando resistência e alinhando os tampos na estrutura, as travessas são fixadas por meio de parafusos auto atarraxantes Philips CF 5 x 20. A travessa não necessita de solda. A junção das travessas ao pé da mesa é feito por meio do Suporte fixador tipo “S” para estrutura metálica, injetados em PP “POLIPROPILENO” e FIBRA na cor GRAFITE, possui 2 porcas sextavadas com rosca M6 na parte interna onde é fixada no tubo horizontal para fixação e estruturação da travessa horizontal ao pé da mesa. Possui 2 furações na parte superior com furo escareado para possibilitar o aparafusamento da travessa horizontal no pé da mesa pela parte inferior do tubo, a fixação é feita por dois parafusos m6 na parte da travessa horizontal e 2 parafusos auto Atarraxante em cada suporte, o suporte possui uma inclinação de 45° facilitando a fixação e estruturando melhor, cada travessa necessita de 2 suportes fixados nas extremidades. Recebe pintura por processo de Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. O tampo recebe furações para acoplar os módulos do armário e os demais acessórios, todos fixados com buchas de nylon para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas de nylon. Possui furação para 1 caixa de tomadas, confeccionada com corpo da caixa de tomadas injetada em material ABS – ANTI CHAMAS, micro texturizada, medindo 200 x 130 x 106 mm, possui aba injetada junto ao corpo medindo 10mm em todo o seu contorno para possibilitar que a caixa seja instalada pela parte superior da mesa, sem haver a necessidade de fixar ela pela parte de baixo, causando transtorno, a caixa é fixada pela parte superior usando dois parafusos Philips 4 x 14 cabeça flanjeada ZP, o corpo da caixa possui os cantos arredondados com raio de 8mm, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” (duas de um modelo e quatro de outro) dentro do novo padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. A caixa de tomadas vai para o cliente com quatro tomadas elétricas, uma vermelha e três pretas, as tomadas são de 20 A com rabicho de 150 mm para facilitar e agilizar a montagem no móvel. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA (CAT5 / CAT6) para lógica e telefonia (os RJ 45 são adquiridos pelo cliente), suporta uma entrada HDMI e duas entradas de áudio, ambos devem ser instalados pelo cliente conforme sua necessidade. O corpo da caixa de tomadas possui passagens de fiação para que o usuário possa subir com algum tipo de fiação do piso, ocultando o cabeamento pela parte superior do produto. Possui tampa basculante com abertura de 125°, injetada em material ABS – ANTI-CHAMAS, a tampa possui recorte na parte frontal medindo 135 x 15 mm para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. Obs.: a caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade, evitando assim acidentes com o usuário do produto. Armário para mesa diretor le/ld com gaveteiro, 1 porta de correr, 1 vão - 1300.460.609 mm - BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A base inferior possui furações para receber 4 buchas americanas ¼ x 13 onde recebem as sapatas niveladoras de 20 mm de diâmetro com rosca de ¼ niquelada que possibilita a regulagem na altura em até 25mm, a

mesma recebe um acabamento em nylon na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço 1/4 x 13 fixadas por chave allen. CORPO: Laterais, prateleiras, divisões, porta e costa inteira, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre a maioria das peças é feita por meio de buchas de nylon para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas de nylon, exceto a parte do gaveteiro e das travessas que é feito por meio de sistema de bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. Possui 1 passa cabo para passagem de fiação com diâmetro de 60 mm em polietileno com tampa sacável posicionado na parte de trás do armário para possibilitar a passagem de fiação quando necessário. PRATELEIRAS: Composto por 4 suportes de prateleira em nylon de 20 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente. PORTA DE CORRER: Possui 1 porta de correr, confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A porta de correr possui sistema de ferragem em nylon injetado com zamaq deslizando sobre trilho de alumínio embutido na base inferior e superior, a porta não possui puxador. GAVETEIRO: TRAVESSAS: Possui 2 travessas confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A travessa serve para dar sustentação ao gaveteiro por ele não ter base superior. GAVETA BAIXA: Uma gaveta baixa LE/LD confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de PVC preto especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. A gaveta de madeira possui 4 recortes na parte do traseiro da gaveta a 45° para montagem da gaveta, melhorando a estruturação e acabamento. A lateral possui uma ranhura na parte inferior para fixar o fundo da gaveta em todo o seu comprimento. A lateral do lado direito recebe uma furação externa para aplicação de batente onde permite o travamento simultâneo da gaveta. A fixação entre a lateral e frente de gaveta é feita por meio de sistema De bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (encaixe sob pressão). O fundo da gaveta é feita de chapa dura de 2,5 mm de espessura na cor branca, esse é somente encaixado entre as partes da gaveta. As gaveta possui 75 mm de

altura. **GAVETA ALTA:** Uma gaveta alta LE/LD confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de PVC preto especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. A gaveta de madeira possui 4 recortes na parte do traseiro da gaveta a 45° para montagem da gaveta, melhorando a estruturação e acabamento. A lateral possui uma ranhura na parte inferior para fixar o fundo da gaveta em todo o seu comprimento. A lateral do lado direito recebe uma furação externa para aplicação de batente onde permite o travamento simultâneo da gaveta. A fixação entre a lateral e frente de gaveta é feita por meio de sistema De bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (encaixe sob pressão). O fundo da gaveta é feita de chapa dura de 2,5 mm de espessura na cor branca, esse é somente encaixado entre as partes da gaveta. As gaveta possui 200 mm de altura. A gaveta alta possui aramado interno cromado para apoio das pastas suspensas com saque lateral, o mesmo é fixado na parte de cima das laterais da gaveta por meio de parafuso. **FRENTE DE GAVETA BAIXA:** Possui 1 frente de gaveta baixa, confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A frente de gaveta é fixada a lateral da gaveta por meio de buchas de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. Recebe furação de 6,5 mm de diâmetro para um puxador Salo confeccionado em material de alumínio injetado de 32 mm entre furos, tipo meia régua Pintado na cor Alumínio, fixado por meio de pressão e cola. **FRENTE DE GAVETA ALTA:** Possui 1 frente de gaveta alta, confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A frente de gaveta é fixada a lateral da gaveta por meio de buchas de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. Recebe furação de 6,5 mm de diâmetro para um puxador Salo confeccionado em material de alumínio injetado de 32 mm entre furos, tipo meia régua Pintado na cor Alumínio, fixado por meio de pressão e cola. **FECHADURA FRONTAL GAVETEIRO:** Fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, fixada na parte superior da primeira gaveta, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na gaveta por meio de um parafuso de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre o parafuso e a frente de gaveta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180° para abertura ou fechamento da gaveta. **TRILHO TELESCÓPICO:** Trilho telescópico confeccionado em chapa de aço carbono com acabamento zincado branco de 400 mm de comprimento que permite a abertura total de 430 mm para facilitar o acesso as pastas suspensas. O trilho é desengatável através de alavanca de separação, com proteção de retenção na posição fechada, possui deslizamento por meio de esferas de aço protegidas por suporte interno evitando assim a movimentação inadequada do mesmo. Trilho suporta a carga máxima de 30 Kg, usado em todas as gavetas, exceto na primeira gaveta porta objetos que vai a corrediça metálica. O trilho telescópico é usado somente na gaveta alta. **CORREDIÇA METÁLICA:** Usada na gaveta baixa, corrediça metálica de 400 mm confeccionada em chapa de aço SAE 1008 com 0,75mm de espessura, deslizando em roldana de poliacetal, com eixo em aço

	estampado a frio, testada dentro da norma ABNT NBR 14033/05 com capacidade de carga máxima de 25 kg, pintado somente na cor preta.
12	<p>Gaveteiro Volante com 03 Gavetas 400.460.540 mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A Base superior possui pré furações no tampo para receber a aplicação da almofada quando adquirido pelo cliente. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A base inferior possui furações para receber buchas de nylon de 8 mm onde são fixados 4 rodízios de duplo giro confeccionado em termoplástico com rodas em poliamida, eixo em arame de aço carbono estampado a frio com acabamento polido, chapa estampada em aço carbono com rebite de arame de aço carbono conformado a frio com acabamento zincado branco, possui capacidade de carga unitária de 40 kg, considerando margem de segurança para a aplicação, largura total de 45mm, diâmetro da roda de 35mm e altura total do rodízio de 45 mm. CORPO: Laterais e costa, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as peças é feita por meio de sistema de bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. GAVETA BAIXA: Possui 3 Gavetas baixa LE/LD confeccionada em MDP(Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de PVC preto especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. A gaveta de madeira possui 4 recortes na parte do traseiro da gaveta a 45° para montagem da gaveta, melhorando a estruturação e acabamento. A lateral possui uma ranhura na parte inferior para fixar o fundo da gaveta em todo o seu comprimento. A lateral do lado direito recebe uma furação externa para aplicação de batente onde permite o travamento simultâneo da gaveta. A fixação entre a lateral e frente de gaveta é feita por meio de sistema De bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (encaixe sob pressão). O fundo da gaveta é feita de chapa dura de 2,5mm de espessura na cor branca, esse é somente encaixado entre as partes da gaveta. As gaveta possui 75mm de altura. FRENTE DE GAVETA BAIXA COM FECHADURA FRONTAL: Possui 3 frentes de gaveta baixa LD/LE, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de</p>

	<p>partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A frente de gaveta é fixada a lateral da gaveta por meio de buchas de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. Recebe furação de 6,5 mm de diâmetro para um puxador Salo confeccionado em material de alumínio injetado de 32 mm entre furos, tipo meia régua Pintado na cor Alumínio, fixado por meio de pressão e cola, um puxador para cada frente. Fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, fixada na parte superior da primeira gaveta, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na gaveta por meio de um parafuso de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre o parafuso e a frente de gaveta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da gaveta. CORREDIÇA METÁLICA: Usada na gaveta baixa, corrediça metálica de 400 mm confeccionada em chapa de aço SAE 1008 com 0,75mm de espessura, deslizando em roldana de poliacetal, com eixo em aço estampado a frio, testada dentro da norma ABNT NBR 14033/05 com capacidade de carga máxima de 25Kg, pintada com tinta epóxi a pó na cor preta.</p>
13	<p>Mesa Redonda – Dimensões Mínimas: 400.500mm - TAMPO: Tampo redondo de 400 mm de diâmetro confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Possui furação para buchas americanas m6x13 que servem para encaixe em uma chapa de aço da parte superior do pé. PÉ: Estrutura metálica usinada a laser tipo estrela permitindo o encaixe e alinhamento das cinco bases, pata inferior do pé confeccionada em tubo de aço 30 x 50 mm no comprimento de 260 mm com uma ponteira externa 30 x 50 mm na cor da estrutura metálica com uma sapata niveladora de 30 mm de diâmetro com parafuso 5/16 na cor grafite em cada base horizontal. A fixação entre a base e o tubo é feito por meio de parafuso 5/16 e barra roscada, unindo o tubo, a base inferior e a base de sustentação do tampo. Na base superior do tubo existe uma chapa de aço 160 x 160 x 2,65 mm com 4 furos para ser fixada no tampo por meio de parafusos m6 x 16. Coluna vertical confeccionada em tubo de aço redondo de 4” x 1,06, fixado nas extremidades por meio de parafuso e barra roscada de ¼ interligando todas as peças, todas as partes metálicas soldadas são feitas com Solda Mig. Todas as peças metálicas são pintadas por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.</p>
14	<p>Cadeira diretor, base executiva , com braço - ENCOSTO: Estrutura do encosto confeccionado em aço tubular redondo com 22,22x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumaticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto pintada pelo sistema de tinta epóxi pó na cor preta e curada em estufa, revestido em tela Space. ASSENTO: Estrutura do assento confeccionado em compensado prensado a quente com laminas a mescladas de madeiras selecionadas compensada com 14 mm de espessura, porcas garras embutidas com alta resistência mecânica, provida de superfície estofada em espuma injetada de 50mm de espessura densidade 50/60 kg/m3. Na parte inferior abaixo do assento fechamento com capa injetada em resina polipropileno (PP), conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. BRAÇO: Estrutura fabricada em corpo de resina polipropileno (PP) de</p>

	<p>engenharia termoplástica de alta resistência mecânica em forma de “T” na cor preta, apoio anatômico medindo 250 mm de profundidade e 90 mm de largura. MECANISMO: Mecanismo com placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência e mecânica, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento relax de assento e encosto, com seguintes comandos: Regulagem de altura de 100 mm através de manopla lateral de fácil acesso. Ajuste de tensão através de manipulo central frontal de acordo com o biótipo e peso do usuário. Bloqueio de movimento relax. Suporte de encosto em chapa de aço fixa medindo 75 x 6,35 mm. A ligação do assento ao encosto e feita através de parafusos com rosca métrica e arruelas de pressão e a coluna central através de cone morse. PISTÃO: Com sistema de regulagem de altura por acionamento a gás fabricado em tubo de aço de 50,00 x 1,50mm (tolerância de 5% para + ou -). Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó. Comprimento mínimo do corpo de 190 mm e coluna de regulagem mínima de altura de 100 mm. BASE: Base com estrutura de cinco patas, com 640 mm de diâmetro, em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com fibra de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos e com alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas. RODIZIO: Rodízios de duplo giro, com rodas e cavalete injetados em poliamida (nylon 6), com aditivo anti - ultravioleta e modificador de impacto. Eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%) eixo horizontal em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 8 mm (tolerância de 5% para + ou -), e rodas com diâmetro de 50 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%). O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, banda de rodagem rígida (NY), indicado para pisos carpetados. Medidas Mínimas: Altura: 1050, Largura: 650, Profundidade: 670, Altura do Encosto: 600mm, Largura do Encosto: 460mm, Altura do Assento: 420mm, Largura do Assento: 540mm, profundidade do assento 480mm.</p>
15	<p>Espera tipo Sofanete 02 lugares - Estrutura: Estruturas laterais formadas por base tubular 04 pés em tubo de aço redondo com aprox. 31,75mm de espessura e parede reforçada conformado com ponteiros nas extremidades em nylon. Braços de apoio em tubo oblongo de aço industrial de aprox. 30x60 mm conformadas em raio variável, acabamento cromado, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Sustentação do assento e encosto através de barra metálica embutida internamente nos estofados, ligadas aos braços laterais. Apoia braços: Fixo em formato de arco em tubo oblongo de aprox. 30x60x1, 2mm curvados e soldados. Apoio de braço revestido no mesmo acabamento dos estofados permitindo toque macio e acabamento ao conjunto. Encosto/Assento: Estrutura interna de assento e encosto confeccionado em tubo de aço interligado por persintas, barras metálicas para o assento para união do conjunto e resistência, com espessura de aprox. 100 mm de espuma injetada. Acabamento: Todo conjunto com acabamento nas superfícies cromado. Revestimento: Revestimento nas opções: tecido 100% poliéster e ou material sintético, com acabamento que dispensa uso de perfil nas bordas. Medidas mínimas: Altura: 750 mm, Profundidade do assento: 440 mm, Altura do Encosto: 410 mm, Largura do Encosto: 500 mm, Altura do Assento: 410 mm, Largura do Assento: 500 mm, Largura: 1200mm, 02 Lugares.</p>

SALA DO VICE - PRESIDENTE

16	<p>Mesa de trabalho diretor executiva LE/LD aprox. 2100.1800.800.740 mm - Tampo Superior Principal: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento em fita de borda ABS de 2,5 mm de espessura nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas M6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação. Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas.</p>
----	--

	<p>Contém um distanciador em formato de “U” confeccionado em alumínio polido com corte em esquadria de ¼ de espessura com furações para alinhamento ao tampo, e com solda alumínio nas emendas, o mesmo é fixado diretamente no tampo superior. Tampo Auxiliar Lateral: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir caixa de tomadas, medindo aprox. 200 x 130 x 106 mm, aproximadamente o corpo da caixa. Deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Pé Painel LD/LE: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 2,5 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado ao tampo por meio de minifix e cavilhas de madeira, Deve possuir furação na parte interna para deve receber a fixação do painel da mesa com buchas metálicas m6 x 13 e fixados por meio de parafusos minifix. Deve possuir duas sapatas niveladoras quadradas medindo aprox. 50 x 50 x 15 confeccionadas em alumínio maciço polido com rosca de ¼ onde possibilita a regulagem na altura em até 20 mm, as mesmas deve receber um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço ¼ x 13 fixadas por chave Allen ou similar. Painel de Mesa Principal e lateral: Painel de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado aos pés painéis por meio de minifix e cavilhas de madeira. Deve possuir perfil de alumínio em formato de “L” fixado a parte inferior do painel por meio de parafusos 3,5 x 16, o perfil confeccionado em alumínio extrusado polido. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.</p>
17	<p>Gaveteiro Volante com 03 Gavetas 400.460.540 mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel,</p>

possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A Base superior possui pré furações no tampo para receber a aplicação da almofada quando adquirido pelo cliente. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A base inferior possui furações para receber buchas de nylon de 8 mm onde são fixados 4 rodízios de duplo giro confeccionado em termoplástico com rodas em poliamida, eixo em arame de aço carbono estampado a frio com acabamento polido, chapa estampada em aço carbono com rebite de arame de aço carbono conformado a frio com acabamento zincado branco, possui capacidade de carga unitária de 40 kg, considerando margem de segurança para a aplicação, largura total de 45mm, diâmetro da roda de 35mm e altura total do rodízio de 45 mm. CORPO: Laterais e costa, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as peças é feita por meio de sistema de bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. GAVETA BAIXA: Possui 3 Gavetas baixa LE/LD confeccionada em MDP(Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de PVC preto especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. A gaveta de madeira possui 4 recortes na parte do traseiro da gaveta a 45° para montagem da gaveta, melhorando a estruturação e acabamento. A lateral possui uma ranhura na parte inferior para fixar o fundo da gaveta em todo o seu comprimento. A lateral do lado direito recebe uma furação externa para aplicação de batente onde permite o travamento simultâneo da gaveta. A fixação entre a lateral e frente de gaveta é feita por meio de sistema De bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (encaixe sob pressão). O fundo da gaveta é feita de chapa dura de 2,5mm de espessura na cor branca, esse é somente encaixado entre as partes da gaveta. As gaveta possui 75mm de altura. FRENTE DE GAVETA BAIXA COM FECHADURA FRONTAL: Possui 3 frentes de gaveta baixa LD/LE, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A frente de gaveta é fixada a lateral da gaveta por meio de buchas de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. Recebe furação de 6,5 mm de diâmetro para um puxador Salo confeccionado em material de alumínio injetado de 32 mm entre furos, tipo meia régua Pintado na cor Alumínio, fixado por meio de pressão e cola, um puxador para cada frente. Fechadura frontal

	<p>com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, fixada na parte superior da primeira gaveta, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na gaveta por meio de um parafuso de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre o parafuso e a frente de gaveta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da gaveta. CORREDIÇA METÁLICA: Usada na gaveta baixa, corrediça metálica de 400 mm confeccionada em chapa de aço SAE 1008 com 0,75mm de espessura, deslizando em roldana de poliacetal, com eixo em aço estampado a frio, testada dentro da norma ABNT NBR 14033/05 com capacidade de carga máxima de 25Kg, pintada com tinta epóxi a pó na cor preta.</p>
18	<p>Armário Alto Semí Aberto – Medidas Mínimas: 800.500.1600mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de madeira para maior sustentação e alinhamento. BASE DO MEIO SUPERIOR: Possui 1 base do meio superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Na base inferior é fixado o Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 0,90 mm de espessura estampados a 45º e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui suportes na parte interna que são responsáveis pela fixação do rodapé na base inferior. Possui sapata niveladora com rosca 5/16 sextavada de 30 mm na cor grafite onde permite a regulagem de altura do armário e alinhamento. Rodapé metálico pintado por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. CORPO: Laterais e costa inteira, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a</p>

	<p>umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de nylon injetadas para maior sustentação e alinhamento. PRATELEIRAS: Composto por 2 prateleiras confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A prateleira é suspensa por meio de suportes de prateleira em nylon de 20 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente. FECHADURA FRONTAL: Possui uma fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na porta por meio de dois parafusos de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre os parafusos e a porta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da porta. PORTAS: Possui 2 portas na parte inferior da estante, confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Cada porta possui 2 dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência, e também por dois furos de diâmetro 8 mm para aplicação das buchas de nylon fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16. Possui calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral. E também recebe acabamento niquelado para maior durabilidade. As duas portas recebem o puxador confeccionado em material de alumínio injetado de 128 mm entre furos, tipo meia lua Anodizado amarelo, fixado por meio de parafusos Máquina Métrico M4 x 25 cabeça Philips. A porta LE possui batente de aço para fechamento e travamento da porta, o mesmo é fixado a porta por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência.</p>
19	<p>Mesa Redonda – Dimensões Mínimas: 400.500mm - TAMPO: Tampo redondo de 400 mm de diâmetro confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação</p>

	<p>da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Possui furação para buchas americanas m6x13 que servem para encaixe em uma chapa de aço da parte superior do pé. PÉ: Estrutura metálica usinada a laser tipo estrela permitindo o encaixe e alinhamento das cinco bases, pata inferior do pé confeccionada em tubo de aço 30 x 50 mm no comprimento de 260 mm com uma ponteira externa 30 x 50 mm na cor da estrutura metálica com uma sapata niveladora de 30 mm de diâmetro com parafuso 5/16 na cor grafite em cada base horizontal. A fixação entre a base e o tubo é feito por meio de parafuso 5/16 e barra roscada, unindo o tubo, a base inferior e a base de sustentação do tampo. Na base superior do tubo existe uma chapa de aço 160 x 160 x 2,65 mm com 4 furos para ser fixada no tampo por meio de parafusos m6 x 16. Coluna vertical confeccionada em tubo de aço redondo de 4" x 1,06, fixado nas extremidades por meio de parafuso e barra roscada de ¼ interligando todas as peças, todas as partes metálicas soldadas são feitas com Solda Mig. Todas as peças metálicas são pintadas por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.</p>
20	<p>Espera tipo Sofanete 02 lugares - Estrutura: Estruturas laterais formadas por base tubular 04 pés em tubo de aço redondo com aprox. 31,75mm de espessura e parede reforçada conformado com ponteiras nas extremidades em nylon. Braços de apoio em tubo oblongo de aço industrial de aprox. 30x60 mm conformadas em raio variável, acabamento cromado, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Sustentação do assento e encosto através de barra metálica embutida internamente nos estofados, ligadas aos braços laterais. Apóia braços: Fixo em formato de arco em tubo oblongo de aprox. 30x60x1, 2mm curvados e soldados. Apoio de braço revestido no mesmo acabamento dos estofados permitindo toque macio e acabamento ao conjunto. Encosto/Assento: Estrutura interna de assento e encosto confeccionado em tubo de aço interligado por persintas, barras metálicas para o assento para união do conjunto e resistência, com espessura de aprox. 100 mm de espuma injetada. Acabamento: Todo conjunto com acabamento nas superfícies cromado. Revestimento: Revestimento nas opções: tecido 100% poliéster e ou material sintético, com acabamento que dispensa uso de perfil nas bordas. Medidas mínimas: Altura: 750 mm, Profundidade do assento: 440 mm, Altura do Encosto: 410 mm, Largura do Encosto: 500 mm, Altura do Assento: 410 mm, Largura do Assento: 500 mm, Largura: 1200mm, 02 Lugares.</p>
21	<p>Poltrona de espaldar alto, com braços, mecanismo excêntrico - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do encosto confeccionado em aço tubular redondo com 25,4x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumáticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Todo conjunto revestido por couro natural, com costuras horizontais. BRAÇO: Estrutura fabricada em aço tubular trefilado 11 mm soldados entre si por sistema mig, apoia braço madeira revestida em couro natural na cor do assento/encosto, preso a lateral da estrutura. MECANISMO: Mecanismo com placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência e mecânica, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento relax de assento e encosto, com seguintes comandos: Regulagem de altura de 100 mm através de manopla lateral de fácil acesso. Bloqueio de movimento relax. Ajuste de tensão através de manipulador central frontal de acordo com o biótipo e peso do usuário. PISTÃO: Com sistema de regulagem de altura por acionamento a gás fabricado em tubo de aço de 50,00 x 1,50mm (tolerância de 5% para + ou -). Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó. Comprimento mínimo do corpo de 190 mm e coluna de regulagem mínima de altura de 100 mm. BASE: Base com estrutura de cinco patas, com 700 mm de diâmetro, em liga de alumínio injetado sob pressão de alta resistência, uma largura aproximada de 700 mm na base de apoio dos pés. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas. RODÍZIO: Rodízios de duplo giro, com rodas e cavalete injetados em poliamida (nylon 6), com aditivo anti - ultravioleta e modificador de impacto. Eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%) eixo horizontal em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 8 mm (tolerância de 5% para + ou -), e rodas com diâmetro de 60 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%). O eixo vertical é dotado de anel</p>

	elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, banda de rodagem macia (PU) com cores diferentes no centro e na banda de rodagem, indicado para pisos duros. Medidas Mínimas: Altura: 990mm, Largura: 590mm, Profundidade: 740mm, Altura do Encosto: 610mm, Largura do Encosto: 480mm, Altura do Assento: 380mm, Largura do Assento: 480mm, Profundidade do Assento: 460mm.
22	Poltrona espaldar médio, sem braços, estrutura cantilever - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do encosto confeccionado em aço tubular redondo com 22,22x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumaticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Todo conjunto preso a estrutura e revestido por courissimo preto, com costuras horizontais. Na parte inferior do assento almofada confeccionada em MDP 10 mm coberta por espuma laminada 40 mm revestido por courissimo preto. BASE: Base com estrutura tipo cantilever, confeccionado em aço tubular redondo com 22,22x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumaticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Medidas Mínimas: Altura: 920mm, Largura: 580mm, Profundidade: 610mm, Altura do Encosto: 510mm, Largura do Encosto: 410mm, Altura do Assento: 380mm, Largura do Assento: 420mm, Profundidade do Assento: 470mm.

SALA DO DIRETOR SECRETARIO

23	<p>Mesa de trabalho diretor executiva LE/LD aprox. 1800.1800.800.740 mm - Tampo Superior Principal: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento em fita de borda ABS de 2,5 mm de espessura nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas M6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação. Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Contém um distanciador em formato de “U” confeccionado em alumínio polido com corte em esquadria de ¼ de espessura com furações para alinhamento ao tampo, e com solda alumínio nas emendas, o mesmo é fixado diretamente no tampo superior. Tampo Auxiliar Lateral: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir caixa de tomadas, medindo aprox. 200 x 130 x 106 mm, aproximadamente o corpo da caixa. Deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Pé Painel LD/LE: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 2,5 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado ao tampo por meio de minifix e cavilhas de madeira, Deve possuir furação na parte interna para deve receber a fixação</p>
----	--

	<p>do painel da mesa com buchas metálicas m6 x 13 e fixados por meio de parafusos minifix. Deve possuir duas sapatas niveladoras quadradas medindo aprox. 50 x 50 x 15 confeccionadas em alumínio maciço polido com rosca de ¼ onde possibilita a regulagem na altura em até 20 mm, as mesmas deve receber um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço ¼ x 13 fixadas por chave Allen ou similar. Painel de Mesa Principal e lateral: Painel de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado aos pés painéis por meio de minifix e cavilhas de madeira. Deve possuir perfil de alumínio em formato de “L” fixado a parte inferior do painel por meio de parafusos 3,5 x 16, o perfil confeccionado em alumínio extrusado polido. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.</p>
24	<p>Gaveteiro Volante com 03 Gavetas 400.460.540 mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A Base superior possui pré furações no tampo para receber a aplicação da almofada quando adquirido pelo cliente. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A base inferior possui furações para receber buchas de nylon de 8 mm onde são fixados 4 rodízios de duplo giro confeccionado em termoplástico com rodas em poliamida, eixo em arame de aço carbono estampado a frio com acabamento polido, chapa estampada em aço carbono com rebite de arame de aço carbono conformado a frio com acabamento zincado branco, possui capacidade de carga unitária de 40 kg, considerando margem de segurança para a aplicação, largura total de 45mm, diâmetro da roda de 35mm e altura total do rodízio de 45 mm. CORPO: Laterais e costa, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita</p>

	<p>fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as peças é feita por meio de sistema de bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. GAVETA BAIXA: Possui 3 Gavetas baixa LE/LD confeccionada em MDP(Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de PVC preto especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. A gaveta de madeira possui 4 recortes na parte do traseiro da gaveta a 45° para montagem da gaveta, melhorando a estruturação e acabamento. A lateral possui uma ranhura na parte inferior para fixar o fundo da gaveta em todo o seu comprimento. A lateral do lado direito recebe uma furação externa para aplicação de batente onde permite o travamento simultâneo da gaveta. A fixação entre a lateral e frente de gaveta é feita por meio de sistema De bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (encaixe sob pressão). O fundo da gaveta é feita de chapa dura de 2,5mm de espessura na cor branca, esse é somente encaixado entre as partes da gaveta. As gaveta possui 75mm de altura. FRENTE DE GAVETA BAIXA COM FECHADURA FRONTAL: Possui 3 frentes de gaveta baixa LD/LE, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A frente de gaveta é fixada a lateral da gaveta por meio de buchas de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. Recebe furação de 6,5 mm de diâmetro para um puxador Salo confeccionado em material de alumínio injetado de 32 mm entre furos, tipo meia régua Pintado na cor Alumínio, fixado por meio de pressão e cola, um puxador para cada frente. Fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, fixada na parte superior da primeira gaveta, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na gaveta por meio de um parafuso de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre o parafuso e a frente de gaveta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da gaveta. CORREDIÇA METÁLICA: Usada na gaveta baixa, corredeira metálica de 400 mm confeccionada em chapa de aço SAE 1008 com 0,75mm de espessura, deslizando em roldana de poliacetel, com eixo em aço estampado a frio, testada dentro da norma ABNT NBR 14033/05 com capacidade de carga máxima de 25Kg, pintada com tinta epóxi a pó na cor preta.</p>
25	<p>Armário Alto Semi Aberto – Medidas Mínimas: 800.500.1600mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de madeira para maior sustentação e alinhamento. BASE DO MEIO SUPERIOR: Possui 1 base do meio superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma</p>

chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Na base inferior é fixado o Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 0,90 mm de espessura estampados a 45º e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui suportes na parte interna que são responsáveis pela fixação do rodapé na base inferior. Possui sapata niveladora com rosca 5/16 sextavada de 30 mm na cor grafite onde permite a regulagem de altura do armário e alinhamento. Rodapé metálico pintado por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. CORPO: Laterais e costa inteira, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de nylon injetadas para maior sustentação e alinhamento. PRATELEIRAS: Composto por 2 prateleiras confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A prateleira é suspensa por meio de suportes de prateleira em nylon de 20 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente. FECHADURA FRONTAL: Possui uma fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na porta por meio de dois parafusos de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre os parafusos e a porta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da porta. PORTAS: Possui 2 portas na parte inferior da estante, confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina

	<p>específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Cada porta possui 2 dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência, e também por dois furos de diâmetro 8 mm para aplicação das buchas de nylon fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16. Possui calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral. E também recebe acabamento niquelado para maior durabilidade. As duas portas recebem o puxador confeccionado em material de alumínio injetado de 128 mm entre furos, tipo meia lua Anodizado amarelo, fixado por meio de parafusos Máquina Métrico M4 x 25 cabeça Philips. A porta LE possui batente de aço para fechamento e travamento da porta, o mesmo é fixado a porta por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência.</p>
26	<p>Mesa Redonda – Dimensões Mínimas: 400.500mm - TAMPO: Tampo redondo de 400 mm de diâmetro confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Possui furação para buchas americanas m6x13 que servem para encaixe em uma chapa de aço da parte superior do pé. PÉ: Estrutura metálica usinada a laser tipo estrela permitindo o encaixe e alinhamento das cinco bases, pata inferior do pé confeccionada em tubo de aço 30 x 50 mm no comprimento de 260 mm com uma ponteira externa 30 x 50 mm na cor da estrutura metálica com uma sapata niveladora de 30 mm de diâmetro com parafuso 5/16 na cor grafite em cada base horizontal. A fixação entre a base e o tubo é feito por meio de parafuso 5/16 e barra roscada, unindo o tubo, a base inferior e a base de sustentação do tampo. Na base superior do tubo existe uma chapa de aço 160 x 160 x 2,65 mm com 4 furos para ser fixada no tampo por meio de parafusos m6 x 16. Coluna vertical confeccionada em tubo de aço redondo de 4" x 1,06, fixado nas extremidades por meio de parafuso e barra roscada de ¼ interligando todas as peças, todas as partes metálicas soldadas são feitas com Solda Mig. Todas as peças metálicas são pintadas por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.</p>
27	<p>Espera tipo Sofanete 02 lugares - Estrutura: Estruturas laterais formadas por base tubular 04 pés em tubo de aço redondo com aprox. 31,75mm de espessura e parede reforçada conformado com ponteiras nas extremidades em nylon. Braços de apoio em tubo oblongo de aço industrial de aprox. 30x60 mm conformadas em raio variável, acabamento cromado, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Sustentação do assento e encosto através de barra metálica embutida internamente nos estofados, ligadas aos braços laterais. Apoia braços: Fixo em formato de arco em tubo oblongo de aprox. 30x60x1, 2mm curvados e soldados. Apoio de braço revestido no mesmo acabamento dos estofados permitindo toque macio e acabamento ao conjunto. Encosto/Assento: Estrutura interna de assento e encosto confeccionado em tubo de aço interligado por persintas, barras metálicas</p>

	<p>para o assento para união do conjunto e resistência, com espessura de aprox. 100 mm de espuma injetada. Acabamento: Todo conjunto com acabamento nas superfícies cromado. Revestimento: Revestimento nas opções: tecido 100% poliéster e ou material sintético, com acabamento que dispensa uso de perfil nas bordas. Medidas mínimas: Altura: 750 mm, Profundidade do assento: 440 mm, Altura do Encosto: 410 mm, Largura do Encosto: 500 mm, Altura do Assento: 410 mm, Largura do Assento: 500 mm, Largura: 1200mm, 02 Lugares.</p>
28	<p>Poltrona de espaldar alto, com braços, mecanismo excêntrico - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do encosto confeccionado em aço tubular redondo com 25,4x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumaticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Todo conjunto revestido por couro natural, com costuras horizontais. BRAÇO: Estrutura fabricada em aço tubular trefilado 11 mm soldados entre si por sistema mig, apoia braço madeira revestida em couro natural na cor do assento/encosto, preso a lateral da estrutura. MECANISMO: Mecanismo com placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência e mecânica, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento relax de assento e encosto, com seguintes comandos: Regulagem de altura de 100 mm através de manopla lateral de fácil acesso. Bloqueio de movimento relax. Ajuste de tensão através de manipulo central frontal de acordo com o biótipo e peso do usuário. PISTÃO: Com sistema de regulagem de altura por acionamento a gás fabricado em tubo de aço de 50,00 x 1,50mm (tolerância de 5% para + ou -). Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó. Comprimento mínimo do corpo de 190 mm e coluna de regulagem mínima de altura de 100 mm. BASE: Base com estrutura de cinco patas, com 700 mm de diâmetro, em liga de alumínio injetado sob pressão de alta resistência, uma largura aproximada de 700 mm na base de apoio dos pés. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas. RODIZIO: Rodízios de duplo giro, com rodas e cavalete injetados em poliamida (nylon 6), com aditivo anti - ultravioleta e modificador de impacto. Eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%) eixo horizontal em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 8 mm (tolerância de 5% para + ou -), e rodas com diâmetro de 60 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%). O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, banda de rodagem macia (PU) com cores diferentes no centro e na banda de rodagem, indicado para pisos duros. Medidas Mínimas: Altura: 990mm, Largura: 590mm, Profundidade: 740mm, Altura do Encosto: 610mm, Largura do Encosto: 480mm, Altura do Assento: 380mm, Largura do Assento: 480mm, Profundidade do Assento: 460mm.</p>
29	<p>Poltrona espaldar médio, sem braços, estrutura cantilever - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do encosto confeccionado em aço tubular redondo com 22,22x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumaticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Todo conjunto preso a estrutura e revestido por courissimo preto, com costuras horizontais. Na parte inferior do assento almofada confeccionada em MDP 10 mm coberta por espuma laminada 40 mm revestido por courissimo preto. BASE: Base com estrutura tipo cantilever, confeccionado em aço tubular redondo com 22,22x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumaticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Medidas Mínimas: Altura: 920mm, Largura: 580mm, Profundidade: 610mm, Altura do Encosto: 510mm, Largura do Encosto: 410mm, Altura do Assento: 380mm, Largura do Assento: 420mm, Profundidade do Assento: 470mm.</p>

SALA DO DIRETOR TESOUREIRO

30	<p>Mesa de trabalho diretor executiva LE/LD aprox. 1800.1800.800.740 mm - Tampo Superior Principal: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das</p>
----	--

	<p>peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento em fita de borda ABS de 2,5 mm de espessura nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas M6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação. Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Contém um distanciador em formato de “U” confeccionado em alumínio polido com corte em esquadria de ¼ de espessura com furações para alinhamento ao tampo, e com solda alumínio nas emendas, o mesmo é fixado diretamente no tampo superior. Tampo Auxiliar Lateral: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças deve receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação, Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir caixa de tomadas, medindo aprox. 200 x 130 x 106 mm, aproximadamente o corpo da caixa. Deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Pé Pannel LD/LE: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP - de aprox. 38 mm de espessura posicionada de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 2,5 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado ao tampo por meio de minifix e cavilhas de madeira, Deve possuir furação na parte interna para deve receber a fixação do painel da mesa com buchas metálicas m6 x 13 e fixados por meio de parafusos minifix. Deve possuir duas sapatas niveladoras quadradas medindo aprox. 50 x 50 x 15 confeccionadas em alumínio maciço polido com rosca de ¼ onde possibilita a regulagem na altura em até 20 mm, as mesmas deve receber um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço ¼ x 13 fixadas por chave Allen ou similar. Pannel de Mesa Principal e lateral: Pannel de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado aos pés painéis por meio de minifix e cavilhas de madeira. Deve possuir perfil de alumínio em formato de “L” fixado a parte inferior do painel por meio de parafusos 3,5 x 16, o perfil confeccionado em alumínio extrusado polido. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.</p>
31	<p>Gaveteiro Volante com 03 Gavetas 400.460.540 mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois</p>

lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A Base superior possui pré furações no tampo para receber a aplicação da almofada quando adquirido pelo cliente. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A base inferior possui furações para receber buchas de nylon de 8 mm onde são fixados 4 rodízios de duplo giro confeccionado em termoplástico com rodas em poliamida, eixo em arame de aço carbono estampado a frio com acabamento polido, chapa estampada em aço carbono com rebite de arame de aço carbono conformado a frio com acabamento zincado branco, possui capacidade de carga unitária de 40 kg, considerando margem de segurança para a aplicação, largura total de 45mm, diâmetro da roda de 35mm e altura total do rodízio de 45 mm. CORPO: Laterais e costa, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as peças é feita por meio de sistema de bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. GAVETA BAIXA: Possui 3 Gavetas baixa LE/LD confeccionada em MDP(Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de PVC preto especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. A gaveta de madeira possui 4 recortes na parte do traseiro da gaveta a 45° para montagem da gaveta, melhorando a estruturação e acabamento. A lateral possui uma ranhura na parte inferior para fixar o fundo da gaveta em todo o seu comprimento. A lateral do lado direito recebe uma furação externa para aplicação de batente onde permite o travamento simultâneo da gaveta. A fixação entre a lateral e frente de gaveta é feita por meio de sistema De bucha de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (encaixe sob pressão). O fundo da gaveta é feita de chapa dura de 2,5mm de espessura na cor branca, esse é somente encaixado entre as partes da gaveta. As gaveta possui 75mm de altura. FRENTE DE GAVETA BAIXA COM FECHADURA FRONTAL: Possui 3 frentes de gaveta baixa LD/LE, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1

	<p>mm na aresta superior e inferior da borda. A frente de gaveta é fixada a lateral da gaveta por meio de buchas de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces. Recebe furação de 6,5 mm de diâmetro para um puxador Salo confeccionado em material de alumínio injetado de 32 mm entre furos, tipo meia régua Pintado na cor Alumínio, fixado por meio de pressão e cola, um puxador para cada frente. Fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, fixada na parte superior da primeira gaveta, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na gaveta por meio de um parafuso de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre o parafuso e a frente de gaveta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da gaveta. CORREDIÇA METÁLICA: Usada na gaveta baixa, corrediça metálica de 400 mm confeccionada em chapa de aço SAE 1008 com 0,75mm de espessura, deslizando em roldana de poliacetal, com eixo em aço estampado a frio, testada dentro da norma ABNT NBR 14033/05 com capacidade de carga máxima de 25Kg, pintada com tinta epóxi a pó na cor preta.</p>
32	<p>Armário Alto Semi Aberto – Medidas Mínimas: 800.500.1600mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de madeira para maior sustentação e alinhamento. BASE DO MEIO SUPERIOR: Possui 1 base do meio superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Na base inferior é fixado o Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 0,90 mm de espessura estampados a 45º e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui suportes na parte interna que são responsáveis pela fixação do rodapé na base inferior. Possui sapata niveladora com rosca 5/16 sextavada de 30 mm na cor grafite onde permite a regulagem de altura do armário e alinhamento. Rodapé metálico pintado por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. CORPO: Laterais e costa inteira, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel</p>

	<p>homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de nylon injetadas para maior sustentação e alinhamento. PRATELEIRAS: Composto por 2 prateleiras confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A prateleira é suspensa por meio de suportes de prateleira em nylon de 20 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente. FECHADURA FRONTAL: Possui uma fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na porta por meio de dois parafusos de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre os parafusos e a porta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da porta. PORTAS: Possui 2 portas na parte inferior da estante, confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Cada porta possui 2 dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência, e também por dois furos de diâmetro 8 mm para aplicação das buchas de nylon fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16. Possui calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral. E também recebe acabamento niquelado para maior durabilidade. As duas portas recebem o puxador confeccionado em material de alumínio injetado de 128 mm entre furos, tipo meia lua Anodizado amarelo, fixado por meio de parafusos Máquina Métrico M4 x 25 cabeça Philips. A porta LE possui batente de aço para fechamento e travamento da porta, o mesmo é fixado a porta por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência.</p>
33	<p>Mesa Redonda – Dimensões Mínimas: 400.500mm - TAMPO: Tampo redondo de 400 mm de diâmetro confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura</p>

	<p>nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Possui furação para buchas americanas m6x13 que servem para encaixe em uma chapa de aço da parte superior do pé. PÉ: Estrutura metálica usinada a laser tipo estrela permitindo o encaixe e alinhamento das cinco bases, pata inferior do pé confeccionada em tubo de aço 30 x 50 mm no comprimento de 260 mm com uma ponteira externa 30 x 50 mm na cor da estrutura metálica com uma sapata niveladora de 30 mm de diâmetro com parafuso 5/16 na cor grafite em cada base horizontal. A fixação entre a base e o tubo é feito por meio de parafuso 5/16 e barra roscada, unindo o tubo, a base inferior e a base de sustentação do tampo. Na base superior do tubo existe uma chapa de aço 160 x 160 x 2,65 mm com 4 furos para ser fixada no tampo por meio de parafusos m6 x 16. Coluna vertical confeccionada em tubo de aço redondo de 4" x 1,06, fixado nas extremidades por meio de parafuso e barra roscada de ¼ interligando todas as peças, todas as partes metálicas soldadas são feitas com Solda Mig. Todas as peças metálicas são pintadas por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.</p>
34	<p>Espera tipo Sofanete 02 lugares - Estrutura: Estruturas laterais formadas por base tubular 04 pés em tubo de aço redondo com aprox. 31,75mm de espessura e parede reforçada conformado com ponteiras nas extremidades em nylon. Braços de apoio em tubo oblongo de aço industrial de aprox. 30x60 mm conformadas em raio variável, acabamento cromado, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Sustentação do assento e encosto através de barra metálica embutida internamente nos estofados, ligadas aos braços laterais. Apoia braços: Fixo em formato de arco em tubo oblongo de aprox. 30x60x1, 2mm curvados e soldados. Apoio de braço revestido no mesmo acabamento dos estofados permitindo toque macio e acabamento ao conjunto. Encosto/Assento: Estrutura interna de assento e encosto confeccionado em tubo de aço interligado por persintas, barras metálicas para o assento para união do conjunto e resistência, com espessura de aprox. 100 mm de espuma injetada. Acabamento: Todo conjunto com acabamento nas superfícies cromado. Revestimento: Revestimento nas opções: tecido 100% poliéster e ou material sintético, com acabamento que dispensa uso de perfil nas bordas. Medidas mínimas: Altura: 750 mm, Profundidade do assento: 440 mm, Altura do Encosto: 410 mm, Largura do Encosto: 500 mm, Altura do Assento: 410 mm, Largura do Assento: 500 mm, Largura: 1200mm, 02 Lugares.</p>
35	<p>Poltrona de espaldar alto, com braços, mecanismo excêntrico - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do encosto confeccionado em aço tubular redondo com 25,4x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumaticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Todo conjunto revestido por couro natural, com costuras horizontais. BRAÇO: Estrutura fabricada em aço tubular trefilado 11 mm soldados entre si por sistema mig, apoia braço madeira revestida em couro natural na cor do assento/encosto, preso a lateral da estrutura. MECANISMO: Mecanismo com placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência e mecânica, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento relax de assento e encosto, com seguintes comandos: Regulagem de altura de 100 mm através de manopla lateral de fácil acesso. Bloqueio de movimento relax. Ajuste de tensão através de manipulo central frontal de acordo com o biótipo e peso do usuário. PISTÃO: Com sistema de regulagem de altura por acionamento a gás fabricado em tubo de aço de 50,00 x 1,50mm (tolerância de 5% para + ou -). Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó. Comprimento mínimo do corpo de 190 mm e coluna de regulagem mínima de altura de 100 mm. BASE: Base com estrutura de cinco patas, com 700 mm de diâmetro, em liga de alumínio injetado sob pressão de alta resistência, uma largura aproximada de 700 mm na base de apoio dos pés. Alojamento para rodízios que dispensam o</p>

	<p>uso de buchas. RODIZIO: Rodízios de duplo giro, com rodas e cavalete injetados em poliamida (nylon 6), com aditivo anti - ultravioleta e modificador de impacto. Eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%) eixo horizontal em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 8 mm (tolerância de 5% para + ou -), e rodas com diâmetro de 60 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%). O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, banda de rodagem macia (PU) com cores diferentes no centro e na banda de rodagem, indicado para pisos duros. Medidas Mínimas: Altura: 990mm, Largura: 590mm, Profundidade: 740mm, Altura do Encosto: 610mm, Largura do Encosto: 480mm, Altura do Assento: 380mm, Largura do Assento: 480mm, Profundidade do Assento: 460mm.</p>
36	<p>Poltrona espaldar médio, sem braços, estrutura cantilever - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do encosto confeccionado em aço tubular redondo com 22,22x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumáticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Todo conjunto preso a estrutura e revestido por courissimo preto, com costuras horizontais. Na parte inferior do assento almofada confeccionada em MDP 10 mm coberta por espuma laminada 40 mm revestido por courissimo preto. BASE: Base com estrutura tipo cantilever, confeccionado em aço tubular redondo com 22,22x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumáticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Medidas Mínimas: Altura: 920mm, Largura: 580mm, Profundidade: 610mm, Altura do Encosto: 510mm, Largura do Encosto: 410mm, Altura do Assento: 380mm, Largura do Assento: 420mm, Profundidade do Assento: 470mm.</p>
SALA DO PLENÁRIO	
37	<p>Mesa de reunião diretoria retangular com 02 caixas de tomadas aprox. 2400.1200.740mm - Tampo/conexão Superior: Com tampo único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melaminico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox.38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen ou similar para maior fixação. Deve possuir também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Deve possuir caixa de tomadas, medindo 200 x 130 x 106 mm, aproximadamente. O corpo da caixa deve possuir os cantos arredondados, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. Tampa basculante com recorte na parte frontal para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA para lógica e telefonia e uma entrada HDMI e suporta duas entradas de áudio. Pé Painel Lado Direito / Esquerdo e pé conexão: Pé único de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard)de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melaminico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado ao tampo por meio de minifix e cavilhas de madeira, Deve possuir furação na parte interna para deve receber a fixação do painel da mesa com buchas metálicas m6 x 13 e fixados por meio de parafusos minifix. Deve possuir passa cabos retangulares confeccionados em aço cromado, um no lado superior e um no inferior do pé, para possibilitar a passagem de fios entre o tampo e o piso, esta passagem de fiação deve ser feita totalmente pela parte interna do pé. Deve possuir duas sapatatas niveladoras quadradas medindo aproximadamente 50 x 50 x 15 confeccionadas em alumínio maciço polido com rosca de ¼ onde possibilita a regulagem na altura em até 20 mm, as mesmas deve receber um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço ¼ x 13 fixadas por chave</p>

	<p>Allen ou similar. Painel de Mesa: Painel de aprox. 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Médium Density fiberboard) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com melamínico de BP “baixa pressão” e MDF cru na outra face. Deve possuir travessas internas confeccionadas em MDP- de aprox. 38 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças devem receber cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Deve possuir acabamento total em fita de borda PVC de 1 mm de espessura tendo raio de acordo com a espessura da borda nas suas extremidades, este processo é aplicado pelo sistema Hot Melt. O tampo deve receber furações para ser acoplado aos pés painéis por meio de minifix e cavilhas de madeira. Deve possuir perfil de alumínio em formato de “L” fixado a parte inferior do painel por meio de parafusos 3,5 x 16, o perfil confeccionado em alumínio extrusado polido. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.</p>
38	<p>Poltrona de espaldar alto, com braços, mecanismo excêntrico - ENCOSTO/ASSENTO: Estrutura do encosto confeccionado em aço tubular redondo com 25,4x1, 5 mm de diâmetro espessura curvado pneumáticamente soldados pelo sistema mig, todo conjunto cromado em banho. Todo conjunto revestido por couro natural, com costuras horizontais. BRAÇO: Estrutura fabricada em aço tubular trefilado 11 mm soldados entre si por sistema mig, apoia braço madeira revestida em couro natural na cor do assento/encosto, preso a lateral da estrutura. MECANISMO: Mecanismo com placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência e mecânica, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento relax de assento e encosto, com seguintes comandos: Regulagem de altura de 100 mm através de manopla lateral de fácil acesso. Bloqueio de movimento relax. Ajuste de tensão através de manipulo central frontal de acordo com o biótipo e peso do usuário. PISTÃO: Com sistema de regulagem de altura por acionamento a gás fabricado em tubo de aço de 50,00 x 1,50mm (tolerância de 5% para + ou -). Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó. Comprimento mínimo do corpo de 190 mm e coluna de regulagem mínima de altura de 100 mm. BASE: Base com estrutura de cinco patas, com 700 mm de diâmetro, em liga de alumínio injetado sob pressão de alta resistência, uma largura aproximada de 700 mm na base de apoio dos pés. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas. RODIZIO: Rodízios de duplo giro, com rodas e cavalete injetados em poliamida (nylon 6), com aditivo anti - ultravioleta e modificador de impacto. Eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%) eixo horizontal em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 8 mm (tolerância de 5% para + ou -), e rodas com diâmetro de 60 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%). O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, banda de rodagem macia (PU) com cores diferentes no centro e na banda de rodagem, indicado para pisos duros. Medidas Mínimas: Altura: 990mm, Largura: 590mm, Profundidade: 740mm, Altura do Encosto: 610mm, Largura do Encosto: 480mm, Altura do Assento: 380mm, Largura do Assento: 480mm, Profundidade do Assento: 460mm.</p>
39	<p>Nicho aberto – Medidas Mínimas: 2700.500.930 - BASE SUPERIOR: Com tampo único de 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possuem travessas internas confeccionadas em MDP (Medium Density Particleboard, painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através de aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional) de 36 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças recebem cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O tampo recebe furações para acoplar os módulos do armário e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui</p>

também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. BASE INFERIOR: Com tampo único de 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possuem travessas internas confeccionadas em MDP (Medium Density Particleboard, painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através de aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional) de 36 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças recebem cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A base inferior recebe furações para acoplar os módulos do armário e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Recebe também furação para buchas americanas 5/16 x 13 que são utilizadas em seis sapatas niveladoras, quadrada medindo 50 x 50 x 15 confeccionada em alumínio maciço polido com rosca de 5/16 onde possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebem um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso. LATERAIS E COSTAS: MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Respectivamente com dois módulos iguais, laterais, fundos, bases fixas, as laterais possuem furações para fixar as bases fixas, todas as partes dos módulos sem qualquer exceção são fixadas por meio de buchas de nylon, dando assim um melhor acabamento no móvel e permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. Os módulos são unidos entre eles por sistema de parafuso de união com rosca m6 para melhor fixação e acabamento. Os módulos são unidos aos tampos por meio de parafusos de minifix e buchas de nylon com rosca soberba, criando maior resistência e qualidade ao móvel, permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. DIVISÕES INTERNAS: MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Respectivamente com dois módulos iguais, laterais, fundos, bases fixas, as divisões possuem furações para fixar as bases fixas, todas as partes dos módulos sem qualquer exceção são fixadas por meio de buchas de nylon, dando assim um melhor acabamento no móvel e permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. Contém prateleiras fixas "bases do meio", as bases do meio são fixadas para criar um travamento para dar mais segurança na hora do manuseio. Os módulos são unidos aos tampos por meio de parafusos de minifix e buchas de nylon com rosca soberba, criando maior resistência e qualidade ao móvel, permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário.

40	<p>Nicho aberto – Medidas Mínimas: 1800.500.930 - BASE SUPERIOR: Com tampo único de 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possuem travessas internas confeccionadas em MDP (Medium Density Particleboard, painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através de aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional) de 36 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças recebem cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O tampo recebe furações para acoplar os módulos do armário e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. BASE INFERIOR: Com tampo único de 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possuem travessas internas confeccionadas em MDP (Medium Density Particleboard, painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através de aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional) de 36 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças recebem cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A base inferior recebe furações para acoplar os módulos do armário e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Recebe também furação para buchas americanas 5/16 x 13 que são utilizadas em seis sapatas niveladoras, quadrada medindo 50 x 50 x 15 confeccionada em alumínio maciço polido com rosca de 5/16 onde possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebem um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso. LATERAIS E COSTAS: MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Respectivamente com dois módulos iguais, laterais, fundos, bases fixas, as laterais possuem furações para fixar as bases fixas, todas as partes dos módulos sem qualquer exceção são fixadas por meio de buchas de nylon, dando assim um melhor acabamento no móvel e permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. Os módulos são unidos entre eles por sistema de parafuso de união com rosca m6 para melhor fixação e acabamento. Os módulos são unidos aos tampos por meio de parafusos de minifix e buchas de nylon com rosca soberba, criando maior resistência e qualidade ao móvel, permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. DIVISÕES INTERNAS: MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de</p>
----	--

	<p>partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Respectivamente com dois módulos iguais, laterais, fundos, bases fixas , as divisões possuem furações para fixar as bases fixas, todas as partes dos módulos sem qualquer exceção são fixadas por meio de buchas de nylon, dando assim um melhor acabamento no móvel e permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. Contém prateleiras fixas “bases do meio”, as bases do meio são fixadas para criar um travamento para dar mais segurança na hora do manuseio. Os módulos são unidos aos tampos por meio de parafusos de minifix e buchas de nylon com rosca soberba, criando maior resistência e qualidade ao móvel, permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário.</p>
41	<p>Nicho aberto – Medidas Mínimas: 2700.500.930 - BASE SUPERIOR: Com tampo único de 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possuem travessas internas confeccionadas em MDP (Medium Density Particleboard, painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através de aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional) de 36 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças recebem cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O tampo recebe furações para acoplar os módulos do armário e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. BASE INFERIOR: Com tampo único de 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possuem travessas internas confeccionadas em MDP (Medium Density Particleboard, painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através de aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional) de 36 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças recebem cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A base inferior recebe furações para acoplar os módulos do armário e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Recebe também furação para buchas americanas 5/16 x 13 que são utilizadas em seis sapatas niveladoras, quadrada medindo 50 x 50 x 15 confeccionada em alumínio maciço polido com rosca de 5/16 onde possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebem um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso. LATERAIS E COSTAS: MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação</p>

	<p>simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Respectivamente com dois módulos iguais, laterais, fundos, bases fixas , as laterais possuem furações para fixar as bases fixas, todas as partes dos módulos sem qualquer exceção são fixadas por meio de buchas de nylon, dando assim um melhor acabamento no móvel e permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. Os módulos são unidos entre eles por sistema de parafuso de união com rosca m6 para melhor fixação e acabamento. Os módulos são unidos aos tampos por meio de parafusos de minifix e buchas de nylon com rosca soberba, criando maior resistência e qualidade ao móvel, permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. DIVISÕES INTERNAS: MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Respectivamente com dois módulos iguais, laterais, fundos, bases fixas , as divisões possuem furações para fixar as bases fixas, todas as partes dos módulos sem qualquer exceção são fixadas por meio de buchas de nylon, dando assim um melhor acabamento no móvel e permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário. Contém prateleiras fixas “bases do meio”, as bases do meio são fixadas para criar um travamento para dar mais segurança na hora do manuseio. Os módulos são unidos aos tampos por meio de parafusos de minifix e buchas de nylon com rosca soberba, criando maior resistência e qualidade ao móvel, permitindo a montagem e desmontagem do mesmo sem quaisquer danos posteriores, quantas vezes for necessário.</p>
42	<p>Armário Credenza 04 portas – 1600.500.740mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de madeira para maior sustentação e alinhamento. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Na base inferior é fixado o Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 0,90 mm de espessura estampados a</p>

45º e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui suportes na parte interna que são responsáveis pela fixação do rodapé na base inferior. Possui sapata niveladora com rosca 5/16 sextavada de 30 mm na cor grafite onde permite a regulagem de altura do armário e alinhamento. Rodapé metálico pintado por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220º. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. CORPO: Laterais internas e externas, costa inteira, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de nylon injetadas para maior sustentação e alinhamento. PRATELEIRAS: Composto por 2 prateleiras confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A prateleira é suspensa por meio de suportes de prateleira em nylon de 20 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente. FECHADURA FRONTAL: Possui uma fechadura frontal em cada porta LD com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na porta por meio de dois parafusos de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre os parafusos e a porta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da porta. PORTAS: Possui portas LD/LE, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Porta possui 3 dobradiças, confeccionadas em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência, e também por dois furos de diâmetro 8 mm para aplicação das buchas de nylon fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16. Possui calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral. E também recebe acabamento niquelado para maior durabilidade. As portas recebem o puxador confeccionado em material de alumínio injetado de 128 mm entre furos, tipo meia lua Anodizado

	<p>amarelo, fixado por meio de parafusos Máquina Métrico M4 x 25 cabeça Philips. A porta LE possui batente de aço para fechamento e travamento da porta, o mesmo é fixado a porta por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência.</p>
43	<p>Mesa Redonda – Dimensões Mínimas: 700.1000mm - TAMPO: Tampo redondo de 400 mm de diâmetro confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Possui furação para buchas americanas m6x13 que servem para encaixe em uma chapa de aço da parte superior do pé. PÉ: Estrutura metálica usinada a laser tipo estrela permitindo o encaixe e alinhamento das cinco bases, pata inferior do pé confeccionada em tubo de aço 30 x 50 mm no comprimento de 260 mm com uma ponteira externa 30 x 50 mm na cor da estrutura metálica com uma sapata niveladora de 30 mm de diâmetro com parafuso 5/16 na cor grafite em cada base horizontal. A fixação entre a base e o tubo é feito por meio de parafuso 5/16 e barra roscada, unindo o tubo, a base inferior e a base de sustentação do tampo. Na base superior do tubo existe uma chapa de aço 160 x 160 x 2,65 mm com 4 furos para ser fixada no tampo por meio de parafusos m6 x 16. Coluna vertical confeccionada em tubo de aço redondo de 4” x 1,06, fixado nas extremidades por meio de parafuso e barra roscada de ¼ interligando todas as peças, todas as partes metálicas soldadas são feitas com Solda Mig. Todas as peças metálicas são pintadas por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.</p>
44	<p>Mesa Linear com pés painéis – medidas mínimas: 1100.600.740mm - TAMPO: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em toda a área de contato com o usuário e no restante do perímetro possui borda com 2 mm de espessura, possui raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda da área de contato com o usuário atendendo a norma, possui resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no tampo. O tampo possui passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento. PAINEL: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O painel recebe furações para acoplar pés painéis e demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. PÉ PAINEL: Confeccionado em MDP</p>

	<p>(Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. O pé painel possui passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento, e também na parte inferior do pé painel recebe a sapata niveladora de 20 mm de diâmetro com rosca de ¼ niquelada que possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebe um acabamento em nylon na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço 1/4 x 13 fixadas por chave Allen. Possui dois distanciadores em cada pé painel confeccionados em alumínio maciço polido nas laterais, medindo 90 x 25 x 6,35 mm com 3 furos, 2 escareados e um normal de 8mm de diâmetro para criar o afastamento do tampo em relação ao pé painel, são fixadas no pé por meio de parafusos de aço de 3,5 x 14 que servem para alinhamento da mesma.</p>
45	<p>Cadeira giratória com braços - ENCOSTO: Estrutura do chassi do encosto em material plástico de alta resistência e performance (ABS) na cor preta, provida de superfície estofada em espuma injetada de 40mm de espessura densidade 50/60 kg/m3, com porcas garras encravadas para fixação do suporte de encosto, haste de ligação ao assento através de lamina da aço com 80 mm de largura x 6,35 mm de espessura embutido internamente. Carenagem em polipropileno texturizado preto que dispensam o uso de perfil. BRAÇO: Estrutura fabricada em chapa de aço de alta resistência mecânica 60x4mm em forma de "L" na cor preta, apoio anatômico medindo 250 mm de profundidade e 70 mm de largura em poliuretano integral-skin cor preta, regulável na altura no mínimo 03 posições.com os seguintes comandos. Ajuste de altura através de botão de 60 mm. ASSENTO: Estrutura do assento Chassi confeccionado em compensado prensado a quente com laminas a mescladas de madeiras selecionadas compensada com 14 mm de espessura, porcas garras embutidas com alta resistência mecânica, provida de superfície estofada em espuma injetada de 50mm de espessura densidade 50/60 kg/m3. Na parte inferior abaixo do assento carenagem em polipropileno texturizado preto que dispensam o uso de perfil. MECANISMO: Mecanismo com placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência e mecânica, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento de regulagem de altura Regulagem de altura de 100 mm através de manopla lateral de fácil acesso. Suporte de encosto em chapa de aço fixa medindo 80x6, 35 mm. A ligação do assento ao encosto e feita através de parafusos com rosca métrica e arruelas de pressão e a coluna central através de cone morse. PISTÃO: Com sistema de regulagem de altura por acionamento a gás fabricado em tubo de aço de 50,00 x 1,50mm (tolerância de 5% para + ou -). Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó. Comprimento mínimo do corpo de 190 mm e coluna de regulagem mínima de altura de 100 mm. BASE: Base com estrutura de cinco patas, com 680 mm de diâmetro, em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com fibra de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas. RODIZIO: Rodízios duplos com rodas de 50 mm de diâmetro, eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. Rodas duplas, unidas através de eixo horizontal em aço trefilado, com acabamento em nylon (opcional poliuretano) que permite um deslizamento suave em qualquer piso. Altura: 850mm, Largura: 650mm, Profundidade: 680mm, Altura do Encosto: 390mm, Largura do Encosto: 450mm, Altura do Assento: 390mm, Largura do Assento: 490mm, Profundidade do Assento: 470mm</p>
RECEPÇÃO	
46	<p>Espera tipo Sofanete 03 lugares - Estrutura: Estruturas laterais formadas por base tubular 04 pés em tubo de aço redondo com aprox. 31,75mm de espessura e parede reforçada conformado com ponteiros nas extremidades em</p>

	<p>nylon. Braços de apoio em tubo oblongo de aço industrial de aprox. 30x60 mm conformadas em raio variável, acabamento cromado, fixadas através de parafusos na própria alma interna do assento. Sustentação do assento e encosto através de barra metálica embutida internamente nos estofados, ligadas aos braços laterais. Apoia braços: Fixo em formato de arco em tubo oblongo de aprox. 30x60x1, 2mm curvados e soldados. Apoio de braço revestido no mesmo acabamento dos estofados permitindo toque macio e acabamento ao conjunto. Encosto/Assento: Estrutura interna de assento e encosto confeccionado em tubo de aço interligado por persintas, barras metálicas para o assento para união do conjunto e resistência, com espessura de aprox. 100 mm de espuma injetada. Acabamento: Todo conjunto com acabamento nas superfícies cromado. Revestimento: Revestimento nas opções: tecido 100% poliéster e ou material sintético, com acabamento que dispensa uso de perfil nas bordas. Medidas mínimas: Altura: 750 mm, Profundidade do assento: 440 mm, Altura do Encosto: 410 mm, Largura do Encosto: 500 mm, Altura do Assento: 410 mm, Largura do Assento: 500 mm, Largura: 1300mm; Lugares: 03.</p>
	SALA DE ESPERA
47	<p>Sofá de espera 02 lugar com braços - Estrutura: Estrutura confeccionada em aço inox polido com 15x15x1, 5 mm cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento). Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira aglomerada com 15 mm de espessura. Porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica. Provida de superfície estofada em espuma laminada expandida com 80 mm de espessura e densidade D33, manta superior soft com costuras nas bordas para fechamento e acabamento. Medidas Mínimas: Altura: 750 mm, Profundidade do Assento: 440 mm, Altura do Encosto: 300 mm, Largura do Encosto: 600 mm, Altura do Assento: 550 mm, Largura do Assento: 600 mm. Largura 1700mm: Sofá de 02 Lugar.</p>
48	<p>Sofá de espera 01 lugar com braços - Estrutura: Estrutura confeccionada em aço inox polido com 15x15x1, 5 mm cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento). Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D33, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação soltas, presas através de encaixe na estrutura. Estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira aglomerada com 15 mm de espessura. Porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica. Provida de superfície estofada em espuma laminada expandida com 80 mm de espessura e densidade D33, manta superior soft com costuras nas bordas para fechamento e acabamento. Medidas Mínimas: Altura: 750 mm, Profundidade do Assento: 440 mm, Altura do Encosto: 300 mm, Largura do Encosto: 600 mm, Altura do Assento: 550 mm, Largura do Assento: 600 mm. Largura 700mm: Sofá de 01 Lugar.</p>
49	<p>Mesa de Centro com Tampo de Vidro – 800.800.400mm - VIDRO: Tampo confeccionado em vidro maciço de 8 mm de espessura, com opção de escolha de cores entre o fumê e o incolor, possui cantos curvos e o vidro é lapidado em todos os lados. PAINEL: MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com</p>

	<p>resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação do tampo aos pés é feita por meio de cavilhas de madeira e buchas de zamaq m6 x 13 para maior fixação, não contém parafusos fixados diretamente na madeira, podendo assim montar e desmontar a mesa quantas vezes for necessário sem danos posteriores. PÉS PAINEIS: MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação do tampo aos pés é feita por meio de cavilhas de madeira e buchas de zamaq m6 x 13 para maior fixação, não contém parafusos fixados diretamente na madeira, podendo assim montar e desmontar a mesa quantas vezes for necessário sem danos posteriores. Recebe furações para 4 buchas americanas ¼ x 13 onde recebem quatro sapatas niveladoras de 20 mm de diâmetro com rosca de ¼ niquelada que possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebe um acabamento em nylon na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço 1/4 x 13 fixadas por chave allen.</p>
	SALA DA APOIADORIA DE COMUNICAÇÃO
50	<p>Sofá de Espera de 01 lugar giratório - ENCOSTO: Estrutura do encosto confeccionado em MDF com 6 mm de espessura, provida de superfície estofada em espuma laminada de densidade 50/60 kg/m3, o conjunto estofado revestido em tecido, courissimo e courvin. BRAÇO: Braço em caixa de madeira (tamburato) com largura de 50mm, provida de superfície estofada em espuma laminada de espessura 10mm e densidade 50/60 kg/m3, o conjunto estofado revestido em tecido, courissimo e courvin. ASSENTO: Estrutura do assento confeccionado em MDF com 6 mm de espessura, provida de superfície estofada em espuma laminada de densidade 50/60 kg/m3, o conjunto estofado revestido em tecido, courissimo e courvin. CAIXA: Caixa confeccionada em MDP de 15 mm e 25 mm presas entre si por grampo de aço 14x50mm. CONJUNTO: Conjunto de caixa assento e braço presos entre si por chapa "L" de união com 2mm de espessura e presa por parafusos 4,5x38, com acabamento em TNT na parte inferior. BASE: Base em formato de disco em aço inox com diâmetro de 520 mm com encaixe cônico para coluna em aço inox com pino giratório para encaixe no mecanismo executivo (BEX) com placa superior em chapa de aço estampada com vincos que dão maior resistência e mecânica, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência e curados em estufa. Mecanismo com movimento de regulagem de altura, preso no assento por parafuso 1/4x12. Medidas Mínimas: Altura 830mm, Largura: 740mm, Profundidade: 700mm, Altura do Encosto: 400mm, Largura do Encosto: 590mm, Altura do Assento: 450mm, Largura do Assento: 590mm, Profundidade do Assento: 460mm.</p>
51	Suporte para notebook com base inox, rodinhas e mesa auxiliar.
52	<p>Armário Credenza 04 portas – 1600.500.740mm - BASE SUPERIOR: Possui 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel,</p>

possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de madeira para maior sustentação e alinhamento. BASE INFERIOR: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Na base inferior é fixado o Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 0,90 mm de espessura estampados a 45º e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui suportes na parte interna que são responsáveis pela fixação do rodapé na base inferior. Possui sapata niveladora com rosca 5/16 sextavada de 30 mm na cor grafite onde permite a regulagem de altura do armário e alinhamento. Rodapé metálico pintado por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220º. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. CORPO: Laterais internas e externas, costa inteira, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de nylon injetadas para maior sustentação e alinhamento. PRATELEIRAS: Composto por 2 prateleiras confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A prateleira é suspensa por meio de suportes de prateleira em nylon de 20 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente. FECHADURA FRONTAL: Possui uma fechadura frontal em cada porta LD com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na porta por meio de dois parafusos de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre os parafusos e a porta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da porta. PORTAS: Possui portas LD/LE, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em

todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Porta possui 3 dobradiças, confeccionadas em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência, e também por dois furos de diâmetro 8 mm para aplicação das buchas de nylon fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16. Possui calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110º com recobrimento total da lateral. E também recebe acabamento niquelado para maior durabilidade. As portas recebem o puxador confeccionado em material de alumínio injetado de 128 mm entre furos, tipo meia lua Anodizado amarelo, fixado por meio de parafusos Máquina Métrico M4 x 25 cabeça Philips. A porta LE possui batente de aço para fechamento e travamento da porta, o mesmo é fixado a porta por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência.

3.3. Os produtos deverão ser entregues e instalados na Sede do Conselho Federal de Odontologia – CFO, em horário a combinar, no endereço: **Quadra CA-07, Lote 2, Lago Norte, em Brasília/DF, CEP 71.503-507.**

3.5. A entrega se dará no prazo de 30 (trinta) dias e a montagem no prazo de até 05 (cinco) dias, todos os prazos contados a partir do primeiro dia útil seguinte a assinatura do contrato, de acordo com as especificações constantes deste Termo de Referência e demais condições estipuladas na proposta comercial, **sendo vedada a cobrança de qualquer valor/custo relativo ao transporte dos materiais pela empresa.**

3.6. No caso de recebimento de produtos com vícios ou defeitos ou fora das especificações indicadas neste termo de referência e no edital, será facultado ao Conselho Federal de Odontologia a recusa dos mesmos, através de notificação, devendo a fornecedora entregar outros em substituição, no prazo máximo de 07 (sete) dias corridos, a contar da notificação, sem qualquer ônus ao CFO.

3.8. Todos os produtos fornecidos deverão ser novos, de primeiro uso.

3.9. A fornecedora deve reparar, corrigir e remover, às suas expensas, no todo ou em parte, o(s) produto(s) em que se verifique(m) dano(s) em decorrência do transporte, bem como providenciar a substituição do(s) mesmo(s), no prazo máximo de 07 (sete) dias corridos, contado da notificação que lhe for entregue oficialmente.

3.10. O recebimento definitivo não exclui a responsabilidade da fornecedora, nos termos das prescrições legais.

3.11. Os produtos deverão ser aceitos mediante a elaboração dos seguintes documentos:

3.14.1. Termo de Recebimento Provisório, na entrega dos produtos, acompanhado da Nota Fiscal para posterior verificação da conformidade do material com as especificações constantes neste Termo de Referência, nos prazos acima especificados no item 3.5.

3.14.2. Termo de Recebimento Definitivo, a ser assinado pelo fiscal do Contrato, após a instalação do mobiliário conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência, no prazo de até 30 (trinta) dias a contar da finalização das instalações de todas as unidades.

3.15. Segue em anexo a este Termo de Referência o projeto realizado pelo arquiteto contratado do CFO.

4. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

4.1 Com o objetivo de garantir que os produtos ofertados estejam de acordo com os padrões mínimos de qualidade necessários à utilização dos mesmos nos ambientes de trabalho, tendo em vista as características, quantidades e necessária compatibilidade com o projeto do CFO, juntamente com a proposta de preços, deverão ser apresentados pelas licitantes os seguintes documentos sob pena de desclassificação:

4.1.1 Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia).

4.1.2. Laudos emitidos por laboratórios independentes, cujo proprietário(a) ou sócio(a) não possua qualquer vínculo de parentesco com o proprietário ou sócio da empresa licitante, acreditados pelo Inmetro ou pela ABNT, em nome do fabricante dos mobiliários, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo:

a. Certificado de marca de conformidade com a ABNT expedido pela ABNT conforme norma ABNT NBR 13961:2010 para os itens 02, 03, 11 do Grupo 1. .

b. Certificado de marca de conformidade com a ABNT expedido pela ABNT conforme norma ABNT NBR 13966:2008 para os itens: 01, 04 do Grupo 01.

c. Certificado de marca de conformidade com a ABNT expedido pela ABNT conforme norma ABNT NBR 15164:2004 para os itens: 04 e 05 do Grupo 2.

d. Certificado de marca de conformidade com a ABNT expedido pela ABNT conforme norma ABNT NBR 13962:2006 para os itens: 18 do Grupo 2.

4.1.3. Apresentar Catálogo, de cada produto cotado, em língua portuguesa, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, tendo como requisitos as condições indicadas no Termo de Referência, com nível de informação suficiente para avaliação, demonstrando a adequação da linha de móveis da empresa às especificações requeridas no Termo de Referência, para todos os itens do Grupo 01 e 02 sob pena de desclassificação.

4.1.4. Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094:83, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), até no mínimo 240h.

4.3. Apresentação de atestado de capacidade técnica, em nome da licitante, expedido por pessoa jurídica de direito público ou privado, cujo item citado neste atestado corresponda tecnicamente de forma igual ou similar ao item pretendido pela

licitante, na forma do artigo 30, §4º, da Lei nº 8.666/93. O atestado deverá possuir informações suficientes para sua análise junto à equipe técnica e de apoio do pregoeiro.

4.4. Entende-se como compatível, fornecimento anterior de materiais com características semelhantes aos respectivos lotes cotados, com quantidades não inferiores a 50% do total do Grupo 01, Grupo 02 e Item isolado sem grupo.

4.5. Apresentar Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

5. NORMAS TÉCNICAS / AGRUPAMENTO

5.1. Buscando a qualidade e excelência na aquisição vislumbramos alguns aspectos técnicos essenciais para a busca de um objeto com melhor qualidade, durabilidade, rentabilidade, além de qualidade de saúde dos usuários dos produtos (ergonomia), não se esquecendo dos preceitos de sustentabilidade ambiental. Importante destacar que a opção mais barata não se traduz em aquisição eficiente, conforme orientação do TCU em publicação vigente. (vide: Licitações e contratos : orientações e jurisprudência do TCU / Tribunal de Contas da União. – 4. ed. rev., atual. e ampl. – Brasília : TCU, Secretaria-Geral da Presidência : Senado Federal, Secretaria Especial de Editoração e Publicações, 2010). Nesse sentido, cumpre ressaltar que a exigência de cumprimento às normas expedidas pela ABNT é largamente admitida na jurisprudência do TCU, conforme passagens abaixo transcritas:

“Sobre o tema, a jurisprudência do TCU é firme no sentido de que a certificação de produto em relação à determinada norma constitui exigência afeta ao poder discricionário do Administrador[...], devendo ser aceitos os certificados emitidos por qualquer entidade acreditada pelo Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial (Inmetro) para tal. Importa mencionar, porém, o tratamento discricionário que esta Corte de Contas conferiu à exigência de determinada norma como critério de qualificação técnica, atribuindo ao administrador a faculdade de exigir a sua aplicação nas licitações de sua responsabilidade, desde que o processo licitatório se faça acompanhar de parecer técnico devidamente justificado, que evidencie a aplicação de norma, em especial, nos casos em que a aplicação desse regramento reduza a competitividade do certame (Acórdãos TCU-Plenário 1.608/2006, 2.392/2006, 555/2008, 1.846/2010 e 1687/2013). ...As normas técnicas preveem requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para o mobiliário a ser adquirido (mesas, estações de trabalho e armários), a fim de que seus usuários, no desempenho de suas funções,

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

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

É lícito o agrupamentos em lotes de itens a serem adquiridos por meio de pregão, desde que possuam mesma natureza e que guardem relação entre si - Representação sobre Pregão Eletrônico 01/2013 da Advocacia-Geral da União no Rio de Janeiro. Entre os quesitos do edital, destaque-se o que estabeleceu o agrupamento dos itens de mobiliários (estações de trabalho, mesas diversas, gaveteiros, armários variados e estantes) em lotes. Argumentou a autora da representação que a licitação por lote, em que os componentes sejam “elementos díspares entre si”, afrontaria o disposto no art. 3º, caput e § 1º, da Lei 8.666/1993, c.c. art. 5º, caput e parágrafo único, do Decreto 5.450/2005, assim como a orientação contida na Súmula 247 TCU, na medida em que impediria um maior número de empresas de participar do certame, pois muitas delas seriam capazes de ofertar apenas alguns itens e não outros. A relatora, no entanto, ao endossar o exame empreendido pela unidade técnica a respeito dessa questão, considerou pertinente a justificativa de que tal medida visou à “padronização do design e do acabamento dos diversos móveis que compõem

os ambientes da AGU” e objetivou “garantir um mínimo de estética e identidade visual apropriada, por lote e localidade, já que os itens fazem parte de um conjunto que deverá ser harmônico entre si”. E de que se buscou evitar o aumento do número de fornecedores, com o intuito de “preservar o máximo possível a rotina das unidades, que são afetadas por eventuais descompassos no fornecimento dos produtos por diferentes fornecedores”. Acrescentou que “lidar com um único fornecedor diminui o custo administrativo de gerenciamento de todo o processo de contratação: fornecimento, vida útil do móvel e garantias dos produtos”. ...As normas técnicas supracitadas preveem requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para o mobiliário a ser adquirido (mesas, estações de trabalho e armários), a fim de que seus usuários, no desempenho de suas funções, possam contar com padrões mínimos de qualidade e segurança... ...Objetivou garantir um padrão de qualidade e assegurar perfeito funcionamento do mobiliário, com comprovação de estabilidade, ergonomia, resistência e durabilidade dos itens a serem adquiridos. Cabe à administração exigir qualidade em seus fornecimentos, com vistas a evitar desperdício de dinheiro público. Essa exigência atende ao interesse público e não se mostra desmedida ou desarrazoada... ...incumbe à Administração estipular os requisitos mínimos de qualidade e desempenhos dos bens, serviços e obras contratados. Incumbe, contudo, justificar que a observância das normas técnicas é garantia essencial ao atendimento de um padrão mínimo de qualidade do mobiliário a ser adquirido... Jurisprudência precedente mencionada: Acórdão 5.260/2011-1ª Câmara. Acórdão 861/2013-Plenário, TC 006.719/2013-9, relatora Ministra Ana Arraes, DOU 10.4.2013.

5.3. Por fim, considerando todo o trabalho de estipulação dos quantitativos e características técnicas por parte do CFO, foram agrupados os itens considerando -se aspectos de ambientes de trabalhos correspondentes, além de atender ao Princípio da compatibilidade técnica e de desempenho, observadas, quando for o caso, as condições de manutenção, assistência técnica e garantia oferecida. Cabe lembrar que o agrupamento de itens torna o preço mais atraente e compensatório em termos logísticos ao fornecedor, fomenta a disputa e amplia o número de interessados na licitação; e, finalmente, considerando que este procedimento atende aos princípios que norteiam as aquisições públicas de bens e serviços e esta prática visa adquirir o melhor pelo menor preço, dentro de uma possível e maior aproximação da padronização - fica plenamente justificado o agrupamento de itens específicos.

6. QUANTO À SUSTENTABILIDADE

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

7. DAS AMOSTRAS

7.1. Serão apresentadas amostras das madeiras em todas as cores referidas na descrição dos itens pela empresa classificada provisoriamente em primeiro lugar na fase de lances, visando assegurar a eficácia da contratação, o atendimento às especificações solicitadas e a devida avaliação técnica dos produtos a serem contratados.

7.2. Se as amostras apresentadas pelo primeiro classificado não forem aceitáveis, o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da amostra pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação das amostras e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes no Termo de Referência.

8. DA VISTORIA:

8.1. Poderá ocorrer vistoria do local onde será executado o serviço, a fim da empresa licitante tomar conhecimento das condições e da real situação das salas onde deverão ser instalados os mobiliários.

8.2. Entende-se como vistoria os levantamentos que possam ser realizados pelas licitantes para efeito de apresentação das propostas, tais como avaliação dos locais, etc.

8.3. A licitante interessada em participar deste certame poderá vistoriar o local bastando marcar um horário e um dia com pelo telefone (61) 3033-4499 com o Senhor Aluísio.

8.4 A vistoria é opcional e sua não realização não impede as empresas de participarem da presente licitação e nem a eximem de qualquer das obrigações previstas.

9. DOS PROTÓTIPOS:

9.1 Após a fase de habilitação e antes da homologação do processo licitatório e assinatura do contrato, a empresa habilitada deverá apresentar um protótipo de cada um dos seguintes mobiliários: uma mesa, um armário, uma cadeira (todos considerando qualquer dos tipos descritos no edital) em tamanho real e com todas as características definitivas do produto a ser entregue;

9.2. Serão avaliados os seguintes aspectos e padrões mínimos de aceitabilidade:

9.2.1. Matéria-prima;

9.2.2. Acabamento;

9.2.3. Bem como o atendimento das especificações do termo de referência.

9.3. No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita pelo Pregoeiro, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas neste Edital, a proposta do licitante será recusada e a empresa declarada desclassificada.

9.4. Será permitida uma variação de até 5% (desvio padrão) nas medidas de dimensão dos materiais para mais ou para menos.

10. Das Obrigações da Empresa Fornecedora

10.1. Será responsabilidade da empresa contratada o seguinte:

10.1.1. Responsabilizar-se pela entrega dos produtos e prestação dos serviços objeto do processo, conforme a descrição dos serviços acima explicitada, isto é: **fornecimento e instalação dos mobiliários**, atendidas todas as disposições legais e regulamentares e observados os requisitos e as normas constantes do instrumento licitatório e seus anexos.

10.1.2. Arcar com todas as despesas, diretas ou indiretas, decorrentes do cumprimento das obrigações assumidas, inclusive com o custo de transporte dos produtos e instalação.

10.1.3. Manter, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, mormente as certidões negativas, apresentando documentação comprobatória sempre que solicitado pelo Conselho Federal de Odontologia, durante a vigência do contrato.

10.1.4. Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto do contrato, sem prévia e expressa anuência do Conselho Federal de Odontologia.

10.1.5. Não caucionar ou utilizar o contrato para qualquer operação financeira, sem prévia e expressa anuência do Conselho Federal de Odontologia.

10.1.6. Prestar esclarecimentos que lhe forem solicitados, providenciando a imediata correção das deficiências apontadas pelo Conselho Federal de Odontologia, quanto aos serviços contratados.

10.1.7. Prestar esclarecimentos ao Conselho Federal de Odontologia sobre eventuais atos ou fatos noticiados que a envolvam, independentemente de solicitação.

10.1.8. Ressarcir os eventuais prejuízos causados ao Conselho Federal de Odontologia e/ou a terceiros, provocados por ineficiência ou irregularidades cometidas na prestação dos serviços contratados. A fiscalização ou o acompanhamento pelo Conselho Federal de Odontologia não exclui ou reduz essa responsabilidade da CONTRATADA.

10.1.9. Fiscalizar o perfeito cumprimento do objeto do Contrato, cabendo-lhe integralmente o ônus decorrente, independente da fiscalização exercida pelo Conselho Federal de Odontologia.

10.1.10. Quando da assinatura do contrato, disponibilizar para o Conselho Federal de Odontologia todos os meios de contatos existentes, tais como: nome da pessoa para contato, endereço, e-mail e telefone.

10.1.11. Quando da assinatura do contrato, indicar 1 (um) profissional de seu quadro funcional, para ser o responsável junto ao Conselho Federal de Odontologia para responder pela correta execução dos serviços.

10.1.12. Responsabilizar-se por todas as obrigações sociais, trabalhistas, encargos previdenciários, inclusive seguro de acidentes de trabalho ou outro necessário, dos seus funcionários que prestarão os serviços contratados.

10.1.13. Na forma prevista no artigo 65, § 1º, da Lei nº 8.666/93, a empresa fornecedora fica obrigada a aceitar acréscimos e supressões de até 25% (vinte e cinco por cento) do objeto e preço ofertado.

10.1.14. Comunicar ao Conselho Federal de Odontologia, em até 01 (um) dia útil antes do prazo estabelecido para entrega, a ocorrência de razões que impossibilitem o cumprimento da obrigação, razões essas que serão devidamente avaliadas pelo Conselho Federal de Odontologia.

10.1.15. Fornecer, sem qualquer ônus para o CONTRATANTE, quaisquer componentes adicionais necessários para o perfeito funcionamento do mobiliário.

10.1.16. Promover as instalações de todo o mobiliário, tendo em vista o disposto na proposta comercial em anexo, nas salas discriminadas do térreo até o 3. Andar do prédio do CFO, incluídos todos os custos diretos e indiretos de transporte e montagem.

10.1.17. Durante a execução dos serviços, ter os seus funcionários uniformizados e com crachá de identificação e com a utilização de todos os EPI's.

10.1.18. A CONTRATADA deverá apresentar declaração de garantia dos produtos, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação para todos os itens do Grupo 01, Grupo 02 e item isolado, conforme especificados no Termo de Referência – Anexo I.

10.1.19. Declaração de assistência técnica “in loco” apresentada em papel timbrado da licitante registrada e com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas após a solicitação por escrito do solicitante, e que possua existência na praça do Distrito Federal na ocasião da contratação, comprovado através de registro na junta comercial do estado correspondente, bem como apresente o contrato social da empresa autorizada a

prestar o serviço de Assistência técnica in loco, tal como nome comercial (FIRMA OU DENOMINAÇÃO), CNPJ, endereço com CEP, número do telefone e e-mail;

10.1.20 A CONTRATADA deve possuir por ocasião da contratação sede ou filial no Distrito Federal, local onde serão prestados os serviços de manutenção durante a garantia.

11. Das Obrigações do Conselho Federal de Odontologia.

11.1. Será responsabilidade do Conselho Federal de Odontologia, representado pelos seus dirigentes e servidores prepostos ou representantes, para os efeitos desta contratação:

11.1.1. Proporcionar todas as facilidades para que a empresa possa cumprir suas obrigações dentro das normas e condições assumidas por ocasião da proposta e da assinatura do contrato.

11.1.2. Permitir acesso do pessoal da empresa fornecedora no prédio onde se encontra a sede do Conselho Federal de Odontologia em Brasília, respeitadas as normas que disciplinam a segurança do patrimônio, das pessoas e das informações.

11.1.3. Rejeitar as propostas cujas especificações dos serviços não atendam aos requisitos mínimos constantes do objeto deste Termo de Referência e solicitar a sua imediata substituição.

11.1.4. Aprovar a proposta que atender as especificações de acordo com o exigido neste Termo de Referência.

9.1.5. Prestar as informações e esclarecimentos atinentes ao objeto, que venham a ser solicitadas pela fornecedora.

11.1.6. Fiscalizar, gerenciar e monitorar todas as atividades decorrentes dos serviços a serem prestados pela fornecedora, independentemente da fiscalização realizada pela fornecedora, responsável pela correta execução dos serviços.

11.1.7. Efetuar o pagamento de suas obrigações nas datas de vencimento.

11.1.8. Aplicar à fornecedora as penalidades regulamentares e contratuais, quando for o caso.

11.1.9. Acompanhar a fornecedora quanto à manutenção dos requisitos de habilitação durante toda a vigência do contrato, tomando as medidas de rescisão e penalização para o caso de a fornecedora desatender tais requisitos.

11.1.10. Designar responsável para o acompanhamento e fiscalização do contrato.

11.1.11. Atestar a Nota Fiscal/Fatura, após aceitação e recebimento definitivo.

12. Do pagamento

12.1. Em se tratando de empresa, deverá ser apresentada no Departamento Financeiro do CFO a Nota Fiscal/Fatura, emitida em duas (2) vias, devendo conter no corpo da Nota Fiscal/Fatura, a descrição do objeto, o número da Ordem de Serviço, se houver, o número da Nota de Empenho e o número da conta bancária da Fornecedora, acompanhadas de declaração de optante ou não pelo simples, para depósito do pagamento.

12.2. O pagamento será realizado em 02 (duas) parcelas, sendo a primeira parcela correspondente a 50% do valor total contratado, em até 05 (cinco) dias

após a finalização da instalação do mobiliário e o saldo residual de 50% do valor contratado na ocasião da assinatura do recebimento definitivo pelo Fiscal do Contrato, que a respectiva nota fiscal tenha sido apresentada pela Fornecedora há pelo menos 5 (cinco) dias (se a nota fiscal ainda não tiver sido apresentada, o pagamento ocorrerá em até 5 - cinco – dias da sua apresentação, seja quando ela ocorrer), sempre de acordo com a ordem cronológica de sua exigibilidade e deduzidos os tributos eventualmente incidentes.

12.3. Na hipótese de a Nota Fiscal/Fatura apresentar erros ou dúvidas quanto à exatidão ou documentação, o CFO poderá pagar apenas a parcela incontroversa (se houver) no prazo fixado para pagamento, de acordo com o relatório emitido pela Tesouraria, ressalvado o direito da Fornecedora de reapresentar para cobrança as partes controvertidas com as devidas justificativas, caso em que o Conselho Federal de Odontologia terá o prazo de cinco (5) dias úteis, a partir do recebimento, para efetuar a análise e o pagamento.

12.4. O pagamento será efetuado em moeda nacional, após efetivamente atestado o cumprimento da obrigação pela autoridade competente.

12.5. O pagamento somente poderá ser efetuado se a Fornecedora estiver em situação fiscal regular.

12.6. O Conselho Federal de Odontologia poderá deduzir do montante a pagar os valores correspondentes a multas ou indenizações devidas pela Fornecedora.

12.7. A empresa Fornecedora deverá reter na nota fiscal os tributos incidentes sobre o fornecimento do produto, quais sejam, IR (imposto de renda), contribuições para o PIS/PASEP, COFINS (Contribuição para o Financiamento da Seguridade Social) e CSLL (Contribuição Social sobre o Lucro Líquido), considerando o disposto na Lei 9.430/96, Lei 10.833/2003, com última alteração pela Lei nº. 12.207/11 e instrução normativa nº. 1234/12 e a natureza jurídica autárquica do Conselho Federal de Odontologia.

12.8. Nos casos de eventuais atrasos de pagamentos, desde que a Fornecedora não tenha concorrido de alguma forma para tanto, fica convencionado que a taxa de atualização financeira devida pelo CFO, entre a data acima referida e a correspondente ao efetivo adimplemento da parcela, será de 6% a.a (seis por cento ao ano), mediante a aplicação da seguinte fórmula:

$EM = I \times N \times VP$, onde:

EM = encargos moratórios

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

V = valor a ser pago

I = índice de atualização financeira = 0,0001643.

13. Da validade das propostas e do reajuste

13.1. O prazo de validade das propostas deverá ser de no mínimo 60 (sessenta) dias a contar da data da sessão pública do pregão, mas os valores ofertados pela empresa vencedora serão fixos e irrevogáveis durante a vigência do contrato.

14. O valor da contratação: Valor máximo de referência.

14.1. Analisando-se os orçamentos apresentados por 03 (três) empresas do ramo temos os seguintes valores e valor máximo de referência:

EMPRESAS	EMPRESA A	EMPRESA B	EMPRESA C
VALOR TOTAL GLOBAL	R\$ 471.527,44	R\$ 531.082,00	R\$ 520.530,00
MÉDIA			R\$ 507.713,14

14.2 Para fins de resultado e classificação na licitação, será considerado apenas o menor valor total global em lote único, sendo o valor máximo permitido o valor da média de mercado, mas as empresas também deverão informar os valores unitários e totais de cada item, sendo os valores máximos permitidos os valores das respectivas médias de mercado, vedada a ausência de proposta em relação a qualquer dos itens, tudo sob pena de desclassificação da proposta.

14.3. Quanto ao valor estimado da contratação, ele será exatamente o previsto para o valor total global em lote único **R\$ 507.713,14 (quinhentos e sete mil, setecentos e treze reais e quatorze centavos), sendo este o valor máximo permitido para fins de proposta escrita.**

15. Da Vigência

15.1. A vigência do contrato será de 12 (doze) meses, iniciando na data de sua assinatura, ressalvada a garantia contratual de 5 (cinco) anos sobre todos os produtos.

16. Da Contratação

16.1. As obrigações decorrentes da presente licitação serão formalizadas através de Termo de Contrato, celebrado entre o Conselho Federal de Odontologia (na qualidade de CONTRATANTE) e a licitante vencedora (na qualidade de CONTRATADA) observando-se os termos da Lei nº 10.520/02, Decreto nº 5.450/05, do Edital e seus Anexos e subsidiariamente da Lei nº 8.666/93.

16.2. A licitante vencedora será convocada para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, contados da convocação, celebrar o Termo de Contrato.

16.3. Antes da assinatura do contrato, será verificada pela CONTRATANTE, por meio de consulta *on-line* ao SICAF, a comprovação de regularidade do cadastramento e habilitação parcial da licitante vencedora, bem como a consulta ao Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (CEIS), instituída pela Portaria nº 516, de 15 de março de 2010, do Ministério do Controle e da Transparência, e Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas – CNDT, em cumprimento ao disposto na Lei nº 12.440, de 07 de julho de 2011, e Cadastro

Nacional de Condenações Cíveis por Ato de Improbidade Administrativa e Inelegibilidade – CNIA/CNJ, quando optante pelo sistema, devendo seu resultado ser impresso e juntado ao processo.

16.4. A publicação resumida do contrato será publicada na Imprensa Oficial. Será providenciada pela Administração até o quinto dia útil do mês seguinte ao de sua assinatura, para ocorrer no prazo de vinte dias contados daquela data.

16.5. Se a licitante vencedora não apresentar situação regular no ato da contratação, restará rescindido o contrato, sem prejuízo da aplicação das sanções cabíveis.

16.6. O prazo de convocação poderá ser prorrogado uma só vez, por igual período, nas situações previstas no art. 64, § 1º, da Lei 8.666/93.

17. Da Fiscalização

17.1. O acompanhamento e a fiscalização da execução do objeto desta licitação serão exercidos por meio de um representante, denominado FISCAL, e um substituto, designados pela CONTRATANTE, aos quais compete acompanhar, fiscalizar, conferir e avaliar a execução, bem como dirimir e desembaraçar quaisquer dúvidas e pendências que surgirem, determinando o que for necessário à regularização das faltas, falhas, problemas ou defeitos observados, dando ciência de tudo à contratada, conforme determina o art. 67 da Lei nº 8.666/93 e suas alterações.

17.2. Não obstante ser a CONTRATADA a única e exclusiva responsável pelo correto fornecimento dos bens contratados, a contratante reserva-se ao direito de, sem restringir de qualquer forma a plenitude dessa responsabilidade, exercer a mais ampla e completa fiscalização.

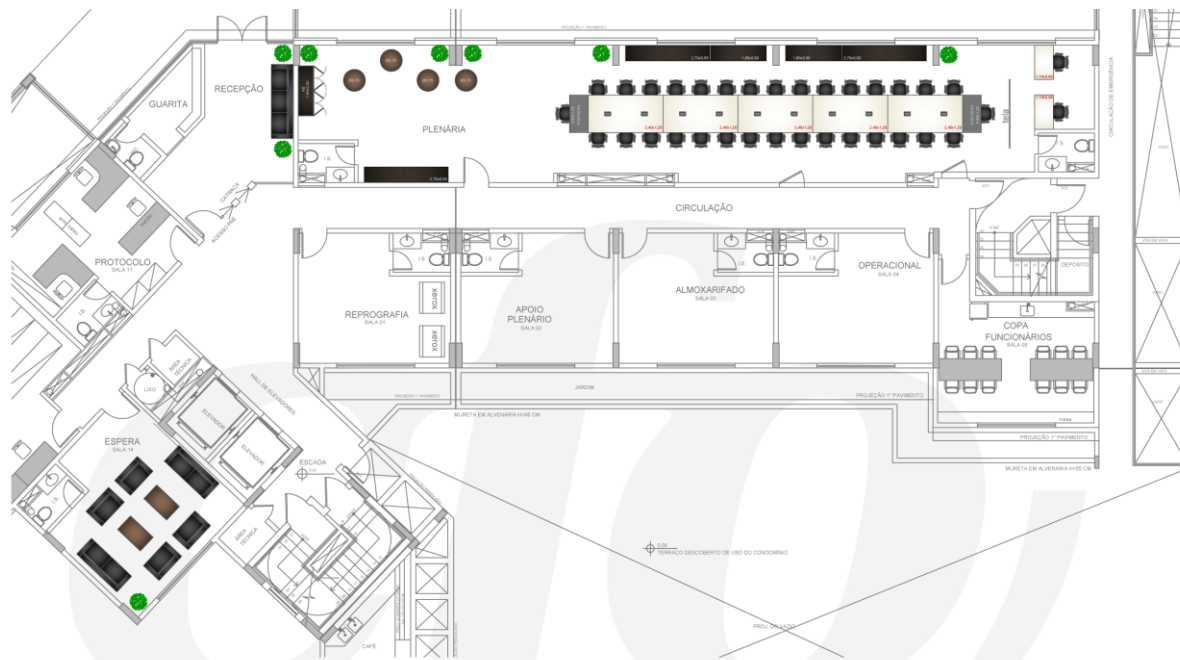
17.3. Cabe à CONTRATADA atender prontamente, e dentro do prazo estipulado, quaisquer exigências do Fiscal ou substituto, inerentes ao objeto do Contrato, sem que disso decorra qualquer ônus extra para a CONTRATANTE, não implicando essa atividade de acompanhamento e fiscalização qualquer exclusão ou redução da responsabilidade da CONTRATADA, que é total e irrestrita em relação aos bens contratados, inclusive perante terceiros, respondendo por qualquer falta, falha, problema, irregularidade ou desconformidade observada na execução do contrato.

17.3.1. A atividade de fiscalização não resultará, tampouco, e em nenhuma hipótese, em co-responsabilidade da CONTRATANTE ou de seus agentes, prepostos ou assistentes.

17.4. As decisões e providências que ultrapassem a competência do Fiscal do contrato serão encaminhadas à autoridade competente da CONTRATANTE, para adoção das medidas convenientes, consoante o disposto no § 2º do art. 67 da Lei nº 8.666/93.



18. Planta e projeto do Mobiliário:

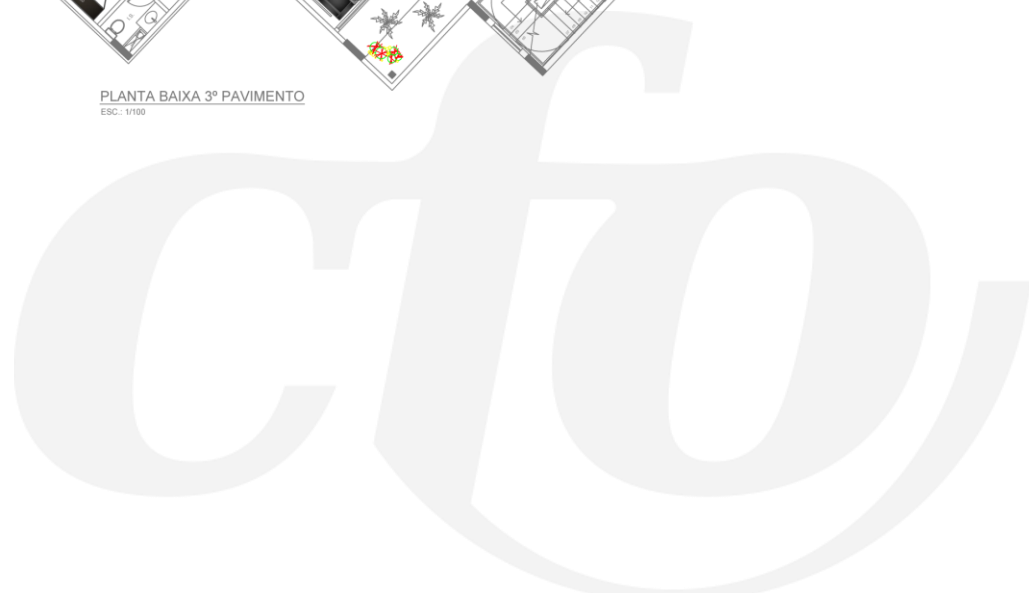


Esc. 1/100



PLANTA BAIXA 3º PAVIMENTO
ESC.: 1/100

Esc.: 1/100



ANEXO III - DECLARAÇÃO DE REGULARIDADE PARA COM O MINISTÉRIO DO TRABALHO

Ao
Conselho Federal de Odontologia, CFO/RS
Pregoeira
Brasília/Distrito Federal

Ref.: Processo Pregão Presencial nº 06/2017

Senhores,

A empresa _____, inscrita no CNPJ sob o nº _____, por meio de seu representante legal, Sr. (a) _____, portador da Cédula de Identidade nº _____, CPF nº _____, **DECLARA**, para fins do disposto na Constituição Federal, que não emprega menor de **18 (dezoito)** anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menores de **16 (dezesesseis)** anos, salvo se na condição de aprendiz, a partir dos **14 (quatorze)** anos.

Brasília, ____ de _____ de 2017.

Razão Social da Empresa
Nome do responsável/procurador
Cargo do responsável/procurador
Nº do documento de identidade

Ass. _____
Identificação do Proponente (Representante Legal)

**ANEXO IV – MODELO DE PROPOSTA FINANCEIRA
PREGÃO PRESENCIAL Nº 06/2017**

Ao
Conselho Federal de Odontologia, CFO/RS
Pregoeira
Brasília/Distrito Federal

Ref.: Processo Pregão Presencial nº 06/2017

Nome da Empresa:
CNPJ:
Endereço:

Apresentamos nossa proposta para a execução dos serviços, deste Edital, modalidade **Pregão Presencial nº 06/2017**, acatando todas as estipulações consignadas, principalmente em atenção as especificações do termo de referência – Anexo I, conforme abaixo:

GRUPO 01

Item	Descrição	Quantidade	Valor unitário	Valor total do item
01	Mesa de trabalho diretor executiva LE/LD aprox. 2400.1800.800.740 mm.	01	R\$	R\$
02	Gaveteiro Volante com 03 Gavetas 400.460.540 mm - BASE SUPERIOR	01	R\$	R\$
03	Armário Credenza 04 portas – 1600.500.740mm - BASE SUPERIOR	03	R\$	R\$
04	Mesa de reunião diretoria retangular com caixas de tomadas aprox. 2400.1200.740mm - Tampo/conexão Superior	01	R\$	R\$
05	Mesa de Centro com Tampo de Vidro – 800.800.400mm -	01	R\$	R\$
06	Mesa reta diretor para apoiar no Armário Baixo – 1500.800.740mm.	02	R\$	R\$

07	Gaveteiro Volante com 03 Gavetas 400.460.540 mm	02	R\$	R\$
08	Mesa Redonda – Dimensões Mínimas: 400.500mm	01	R\$	R\$
09	Mesa de trabalho diretor executiva LE/LD aprox. 2100.1800.800.740 mm	01	R\$	R\$
10	Gaveteiro Volante com 03 Gavetas 400.460.540 mm	01	R\$	R\$
11	Armário Alto Semi Aberto – Medidas Mínimas: 800.500.1600mm	01	R\$	R\$
12	Mesa Redonda – Dimensões Mínimas: 400.500mm	01	R\$	R\$
13	Mesa de trabalho diretor executiva LE/LD aprox. 1800.1800.800.740 mm.	01	R\$	R\$
14	Gaveteiro Volante com 03 Gavetas 400.460.540 mm	01	R\$	R\$
15	Armário Alto Semi Aberto – Medidas Mínimas: 800.500.1600mm	01	R\$	R\$
16	Mesa Redonda – Dimensões Mínimas: 400.500mm	01	R\$	R\$
17	Mesa de trabalho diretor executiva LE/LD aprox. 1800.1800.800.740 mm	01	R\$	R\$
18	Gaveteiro Volante com 03 Gavetas 400.460.540 mm	01	R\$	R\$
19	Armário Alto Semi Aberto – Medidas Mínimas: 800.500.1600mm	01	R\$	R\$

20	Mesa Redonda – Dimensões Mínimas: 400.500mm	01	R\$	R\$
21	Mesa de reunião diretoria retangular com 02 caixas de tomadas aprox. 2400.1200.740mm	05	R\$	R\$
22	Nicho aberto – Medidas Mínimas: 2700.500.930	01	R\$	R\$
23	Nicho aberto – Medidas Mínimas: 1800.500.930	02	R\$	R\$
24	Nicho aberto – Medidas Mínimas: 2700.500.930	02	R\$	R\$
25	Armário Credenza 04 portas – 1600.500.740mm	01	R\$	R\$
26	Mesa Redonda – Dimensões Mínimas: 700.1000mm -	04	R\$	R\$
27	Mesa Linear com pés painéis – medidas mínimas: 1100.600.740mm	02	R\$	R\$
28	Mesa de Centro com Tampo de Vidro – 800.800.400mm	02	R\$	R\$
29	Armário Credenza 04 portas – 1600.500.740mm	01	R\$	R\$
			Valor total global	R\$

GRUPO 02

Item	Descrição	Quantidade	Valor unitário	Valor total do item
01	Poltrona de Espaldar Alto com Braços Mecanismo Sincronizado.	01	R\$	R\$
02	Poltrona de Espaldar Médio com Braços Mecanismo Sincronizado	08	R\$	R\$
03	Poltrona de Espaldar Alto com Braços Estrutura Fixa	02	R\$	R\$
04	Sofá de espera 01 lugar com braços	01	R\$	R\$
05	Sofá de espera 02 lugares com braços	02	R\$	R\$
06	Cadeira diretor, base executiva , com braço	02	R\$	R\$
07	Espera tipo Sofanete 02 lugares	02	R\$	R\$
08	Espera tipo Sofanete 02 lugares	02	R\$	R\$
09	Poltrona de espaldar alto, com braços, mecanismo excêntrico	01	R\$	R\$
10	Poltrona espaldar médio, sem braços, estrutura cantilever	02	R\$	R\$
11	Espera tipo Sofanete 02 lugares	02	R\$	R\$
12	Poltrona de espaldar alto, com braços, mecanismo excêntrico	01	R\$	R\$

13	Poltrona espaldar médio, sem braços, estrutura cantilever	02	R\$	R\$
14	Espera tipo Sofanete 02 lugares	01	R\$	R\$
15	Poltrona de espaldar alto, com braços, mecanismo excêntrico	01	R\$	R\$
16	Poltrona espaldar médio, sem braços, estrutura cantilever	02	R\$	R\$
17	Poltrona de espaldar alto, com braços, mecanismo excêntrico	32	R\$	R\$
18	Cadeira giratória com braços	02	R\$	R\$
19	Espera tipo Sofanete 03 lugares	01	R\$	R\$
20	Sofá de espera 02 lugar com braços	02	R\$	R\$
21	Sofá de espera 01 lugar com braços	02	R\$	R\$
22	Sofá de Espera de 01 lugar giratório	04	R\$	R\$
			Valor total global	R\$

Item isolado – sem grupo:

01	Suporte para notebook com base inox, rodinhas e mesa auxiliar.	04	R\$	R\$
----	--	----	-----	-----

Valor Total Global (grupo 1 + grupo 2 + item isolado) = R\$
.....(.....)

Estão inclusos nos preços, que serão fixos e irremovíveis, todos os tributos incidentes, inclusive os tributos que devem ser retidos no faturamento por parte do CFO, bem como todas as despesas que, direta ou indiretamente, fazem parte do presente objeto.

Declaramos que o objeto ofertado atende a todas as especificações descritas no edital.

VALIDADE DA PROPOSTA COMERCIAL: _____

(no mínimo, 60 - sessenta - dias da data-limite para a entrega dos envelopes).

Brasília, ____ de _____ de 2017.

Assinatura do Representante Legal

**ANEXO V – TERMO DE ENTREGA DE EDITAL
PREGÃO PRESENCIAL Nº 06/2017**

Declaro ter recebido cópia do Edital do Pregão Presencial nº 06/2017 e respectivos anexos.

NOME DA EMPRESA:

ENDEREÇO:

TELEFONE:

E-MAIL:

ASSINATURA DO RECEBEDOR:

IDENTIFICAÇÃO DO RECEBEDOR:

DATA DO RECEBIMENTO: ___/___/2017.

CARIMBO DO CNPJ:

Prezados (as) Senhores (as):

Visando eventual necessidade de comunicação direta com os interessados em participar da presente licitação, solicitamos preencher e enviar os dados do Termo de Recebimento de Edital pela Internet, para o e-mail: leticia@crors.org.br
O não envio dos dados solicitados eximirá o CFO de responsabilidade de comunicação direta de eventos relacionados ao procedimento licitatório até a data da sessão de abertura, ressalvada a obrigatoriedade, pela legislação de regência, de sua publicação na Imprensa Oficial e/ou jornal de grande circulação.

A Pregoeira.

cfo

ANEXO VI – MODELO DE DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE

Ao
Conselho Federal de Odontologia, CFO/RS
Pregoeira
Brasília/Distrito Federal

Ref.: Processo Pregão Presencial nº 06/2017

(Razão Social da Empresa), estabelecida na (endereço completo), inscrita no CNPJ nº, neste ato representada pelo seu (representante/sócio/procurador), no uso de suas atribuições legais, vem **DECLARAR**, para fins de participação no processo licitatório em pauta, sob as penas da Lei, sem prejuízo das sanções e multas previstas neste ato convocatório, que a empresa (Razão Social da Empresa) é microempresa ou empresa de pequeno porte, nos termos do enquadramento previsto na Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, cujos termos declaro conhecer na íntegra, estando apta, portanto, a exercer direito de preferência como critério de desempate no procedimento licitatório em epígrafe, realizado pelo Conselho Regional de Odontologia do Rio Grande do Sul.

A participação implica também no reconhecimento de não estar incluso em nenhum dos impedimentos previstos no art. 3º, § 4º, da Lei Complementar nº 123/2006.

Por ser verdade assina a presente.

Brasília, de de 2017

Razão Social da Empresa
Nome do responsável/procurador
Cargo do responsável/procurador
Nº do documento de identidade

ANEXO VII – MINUTA DE CONTRATO Nº

Contrato CFO nº, de fornecimento e instalação de mobiliários para o Conselho Federal de Odontologia, que entre si celebram o CFO e a empresa (nome da empresa).

O **Conselho Federal de Odontologia CFO**, autarquia federal de fiscalização do exercício profissional, criada pela Lei nº 4324, de 14 de abril de 1964, prédio em Brasília situado no centro de Atividades do Setor de Habitações Individuais Norte – Lote 2, Quadra CA-07, Lago Norte, Brasília – DF e inscrito no CNPJ/MF sob o nº 61.919.643/0001-28, neste ato representada pelo seu Presidente Dr. Juliano do Vale, denominado simplesmente **CONTRATANTE** e a empresa, pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ sob nº, com sede a,, na cidade de -, neste ato representada por seu representante legal, Sr., brasileiro, casado/solteiro, portador da CI.RG nº, inscrito no CPF sob o nº; denominada simplesmente **CONTRATADA**, de comum acordo e nos termos da Lei nº 10.520/02 e da Lei nº 8.666/93 e alterações posteriores, bem como do **Pregão Presencial nº 06/2017**, resolvem contratar o objeto do presente, pelas condições que seguem:

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

1.1. O objeto do presente é a aquisição e a instalação de mobiliário para **Sala do Plenário, Sala Espera, Recepção, Presidência, Vice-Presidência, Diretor Tesoureiro, Diretor Secretário, Secretária da Diretoria e Assessoria de Comunicação** no prédio do CFO em Brasília/DF, tudo conforme descrição técnica constante em “Descrição dos Serviços”, no termo de referência – Anexo I do Edital.

CLÁUSULA SEGUNDA - DO PREÇO

2.1. O CONTRATANTE pagará à CONTRATADA o valor total global de R\$ _____ (_____), referente a aquisição e instalação do mobiliário.

2.1.4. Não há previsão de reajuste em quaisquer dos valores durante a vigência do presente contrato.

2.1.5. Estão inclusos nos preços todos os tributos incidentes, inclusive os tributos que devem ser retidos no faturamento por parte do CFO, bem como todas as demais despesas diretas e indiretas.

2.1.6. Os pagamentos serão feitos conforme previsto ao longo da cláusula terceira.

CLÁUSULA TERCEIRA - DOS PAGAMENTOS

3.1. Em se tratando de empresa, deverá ser apresentada no Departamento Financeiro do CFO a Nota Fiscal/Fatura, emitida em duas (2) vias, devendo conter no corpo da Nota Fiscal/Fatura, a descrição do objeto, o número da Ordem de Compra, se for o caso, o número da Nota de Empenho e o número da conta bancária da Contratada, acompanhadas de declaração de optante ou não pelo simples, para depósito do pagamento.

3.2. O pagamento será realizado em 02 (duas) parcelas, sendo a primeira parcela correspondente a 50% do valor total contratado, em até 05 (cinco) dias após a finalização da instalação do mobiliário e o saldo residual de 50% do valor contratado na ocasião da assinatura do recebimento definitivo pelo Fiscal do Contrato, que a respectiva nota fiscal tenha sido apresentada pela Fornecedora há pelo menos 5 (cinco) dias (se a nota fiscal ainda não tiver sido apresentada, o pagamento ocorrerá em até 5 - cinco – dias da sua apresentação, seja quando ela ocorrer), sempre de acordo com a ordem cronológica de sua exigibilidade e deduzidos os tributos eventualmente incidentes.

3.3. Na hipótese de a Nota Fiscal/Fatura apresentar erros ou dúvidas quanto à exatidão ou documentação, o CFO poderá pagar apenas a parcela incontroversa (se houver) no prazo fixado para pagamento, de acordo com o relatório emitido pela Tesouraria, ressalvado o direito da Contratada de reapresentar para cobrança as partes controvertidas com as devidas justificativas, caso em que o CFO terá o prazo de cinco (5) dias úteis, a partir do recebimento, para efetuar a análise e o pagamento.

3.4. O pagamento será efetuado em moeda nacional, após efetivamente atestado o cumprimento da obrigação pela autoridade competente.

3.5. O pagamento somente poderá ser efetuado se a contratada estiver em situação fiscal regular.

3.6. O CFO poderá deduzir do montante a pagar os valores correspondentes a multas ou indenizações devidas pela Contratada.

3.7. A empresa contratada deverá reter na nota fiscal os tributos incidentes sobre o fornecimento do produto, quais sejam, IR (imposto de renda), contribuições para o PIS/PASEP, COFINS (Contribuição para o Financiamento da Seguridade Social) e CSLL (Contribuição Social sobre o Lucro Líquido), considerando o disposto na Lei 9.430/96, Lei 10.833/2003, com última alteração pela Lei 12.207/11 e instrução normativa nº 1234/12 e a natureza jurídica autárquica do CFO.

3.8. Nos casos de eventuais atrasos de pagamentos, desde que a Contratada não tenha concorrido de alguma forma para tanto, fica convencionado que a taxa de atualização financeira devida pelo CFO, entre a data acima referida e a correspondente ao efetivo adimplemento da parcela, será de 6% a.a (seis por cento ao ano), mediante a aplicação da seguinte fórmula:

$EM = I \times N \times VP$, onde:

EM = encargos moratórios

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

V = valor a ser pago

I = índice de atualização financeira = 0,0001643.

CLÁUSULA QUARTA - DA PREVISÃO ORÇAMENTÁRIA

4.1. As despesas orçamentárias decorrentes do cumprimento do objeto deste contrato correrão à conta da Rubrica: 6.2.2.1.1.02.01.02.004

CLÁUSULA QUINTA - DA ALTERAÇÃO DO CONTRATO

5.1. O presente contrato poderá ser alterado nos casos previstos no artigo 65 da Lei nº 8.666/93, desde que haja interesse da Administração do Contratante, com a apresentação das devidas justificativas adequadas a este contrato.

CLÁUSULA SEXTA - DA PUBLICAÇÃO E EFICÁCIA

6.1. Incumbirá ao Contratante providenciar a publicação do extrato deste contrato no "Diário Oficial da União", a qual é condição indispensável para sua eficácia, até o 5º dia útil do mês seguinte ao de sua assinatura, para ocorrer no prazo de 20 (vinte) dias, nos termos do parágrafo único do artigo 61 da Lei nº 8.666/93, alterada pela Lei n.º 8.883/94 e pela Lei n.º 9.648/98.

CLÁUSULA SÉTIMA - DAS RESPONSABILIDADES DA CONTRATADA

7.1. Será responsabilidade da empresa contratada o seguinte:

7.1.1. Responsabilizar-se pela entrega dos produtos e prestação dos serviços objeto do processo, conforme a descrição dos serviços acima explicitada, isto é: **fornecimento e instalação dos mobiliários**, atendidas todas as disposições legais e regulamentares e observados os requisitos e as normas constantes do instrumento licitatório e seus anexos.

7.1.2. Arcar com todas as despesas, diretas ou indiretas, decorrentes do cumprimento das obrigações assumidas, inclusive com o custo de transporte dos produtos e instalação.

7.1.3. Manter, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, mormente as certidões negativas, apresentando documentação comprobatória sempre que solicitado pelo Conselho Federal de Odontologia, durante a vigência do contrato.

7.1.4. Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto do contrato, sem prévia e expressa anuência do Conselho Federal de Odontologia.

7.1.5. Não caucionar ou utilizar o contrato para qualquer operação financeira, sem prévia e expressa anuência do Conselho Federal de Odontologia.

7.1.6. Prestar esclarecimentos que lhe forem solicitados, providenciando a imediata correção das deficiências apontadas pelo Conselho Federal de Odontologia, quanto aos serviços contratados.

7.1.7. Prestar esclarecimentos ao Conselho Federal de Odontologia sobre eventuais atos ou fatos noticiados que a envolvam, independentemente de solicitação.

7.1.8. Ressarcir os eventuais prejuízos causados ao Conselho Federal de Odontologia e/ou a terceiros, provocados por ineficiência ou irregularidades cometidas na prestação

dos serviços contratados. A fiscalização ou o acompanhamento pelo Conselho Federal de Odontologia não exclui ou reduz essa responsabilidade da CONTRATADA.

7.1.9. Fiscalizar o perfeito cumprimento do objeto do Contrato, cabendo-lhe integralmente o ônus decorrente, independente da fiscalização exercida pelo Conselho Federal de Odontologia.

7.1.10. Quando da assinatura do contrato, disponibilizar para o Conselho Federal de Odontologia todos os meios de contatos existentes, tais como: nome da pessoa para contato, endereço, e-mail e telefone.

7.1.11. Quando da assinatura do contrato, indicar 1 (um) profissional de seu quadro funcional, para ser o responsável junto ao Conselho Federal de Odontologia para responder pela correta execução dos serviços.

7.1.12. Responsabilizar-se por todas as obrigações sociais, trabalhistas, encargos previdenciários, inclusive seguro de acidentes de trabalho ou outro necessário, dos seus funcionários que prestarão os serviços contratados.

7.1.13. Na forma prevista no artigo 65, § 1º, da Lei nº 8.666/93, a empresa fornecedora fica obrigada a aceitar acréscimos e supressões de até 25% (vinte e cinco por cento) do objeto e preço ofertado.

7.1.14. Comunicar ao Conselho Federal de Odontologia, em até 01 (um) dia útil antes do prazo estabelecido para entrega, a ocorrência de razões que impossibilitem o cumprimento da obrigação, razões essas que serão devidamente avaliadas pelo Conselho Federal de Odontologia.

7.1.15 Fornecer, sem qualquer ônus para o CONTRATANTE, quaisquer componentes adicionais necessários para o perfeito funcionamento do mobiliário.

7.1.16. Promover as instalações de todo o mobiliário, tendo em vista o disposto na proposta comercial em anexo, nas salas discriminadas do térreo até o 3. Andar do prédio do CFO, incluídos todos os custos diretos e indiretos de transporte e montagem.

7.1.17. Durante a execução dos serviços, ter os seus funcionários uniformizados e com crachá de identificação.

7.1.18. A CONTRATADA deverá apresentar certificado de garantia dos produtos de 05 (cinco) anos, nos termos do exigido no Termo de Referência – Anexo I.

7.1.19 A CONTRATADA deve possuir por ocasião da contratação sede ou filial no Distrito Federal, local onde serão prestados os serviços de manutenção durante a garantia.

7.1.20 . A entrega deverá ser efetivada pela Fornecedora em até 30 (trinta) dias corridos, contados a partir do primeiro dia útil seguinte a assinatura do contrato, de acordo com as especificações constantes deste Termo de Referência e demais condições estipuladas na proposta comercial, sendo vedada a cobrança de qualquer valor/custo relativo ao transporte dos materiais pela empresa. A instalação deve se dar no prazo de até 05 (cinco) dias corridos a partir do recebimento do produto.

7.1.21. No caso de recebimento de produtos com vícios ou defeitos ou fora das especificações indicadas neste termo de referência e no edital, será facultado ao Conselho Federal de Odontologia a recusa dos mesmos, através de notificação, devendo a CONTRATADA entregar outros em substituição, no prazo máximo de 07 (sete) dias corridos, a contar da notificação, sem qualquer ônus ao CFO.

7.1.22. Todos os produtos fornecidos deverão ser novos, de primeiro uso.

7.1.23. A CONTRATADA deve reparar, corrigir e remover, às suas expensas, no todo ou em parte, o(s) produto(s) em que se verifique(m) dano(s) em decorrência do transporte, bem como providenciar a substituição do(s) mesmo(s), no prazo máximo de 07 (sete) dias corridos, contado da notificação que lhe for entregue oficialmente.

7.1.24. O recebimento definitivo não exclui a responsabilidade da fornecedora, nos termos das prescrições legais, pelos vícios ocultos.

7.1.25. Os produtos deverão ser aceitos mediante a elaboração dos seguintes documentos:

a. Termo de Recebimento Provisório, na entrega dos produtos, acompanhado da Nota Fiscal para posterior verificação da conformidade do material com as especificações constantes no Termo de Referência, no prazo máximo de até 30 (trinta), corridos, contados a partir do primeiro dia útil seguinte a assinatura do contrato.

b. Termo de Recebimento Definitivo, a ser assinado pelo fiscal do Contrato, após a instalação em conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência, no prazo de até 30 (trinta) dias corridos a contar da finalização das instalações de todas as salas.

7.1.26 A CONTRATADA é a única responsável por todas as obrigações sociais, trabalhistas, encargos previdenciários, inclusive seguro de acidentes de trabalho ou outro necessário, dos seus funcionários que prestarão os serviços na sede da contratante, bem como por todos os encargos de possível demanda trabalhista, civil ou penal, relacionada à execução do contrato oriundo deste processo, originariamente ou vinculada por prevenção, conexão ou continência.

7.1.27 A CONTRATADA deve fornecer todos os EPI's aos seus funcionários por ocasião da instalação do mobiliário, sendo a única responsável por qualquer dano ou prejuízo que ocorrer nas dependências do CFO por ocasião da prestação dos serviços.

7.1.28 Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação para todos os itens do Grupo 01, Grupo 02 e item isolado.

7.1.29 Declaração de assistência técnica "in loco" apresentada em papel timbrado da licitante registrada e com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas após a solicitação por escrito do solicitante, e que possua existência na praça do Distrito Federal na ocasião da contratação, comprovado através de registro na junta comercial do estado correspondente, bem como apresente o contrato social da empresa autorizada a prestar o serviço de Assistência técnica in loco, tal como nome comercial (FIRMA OU DENOMINAÇÃO), CNPJ, endereço com CEP, número do telefone e e-mail;

7.1.30 Apresentar Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do fabricante do mobiliário que comprove a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

7.1.31 A CONTRATADA deve atender a todas as especificações do Anexo I - Termo de Referência do edital que faz parte integrante do contrato.

CLÁUSULA OITAVA – DAS RESPONSABILIDADES DO CONTRATANTE

8.1. O CONTRATANTE responsabiliza-se a:

8.1.1. Proporcionar todas as facilidades para que a empresa possa cumprir suas obrigações dentro das normas e condições assumidas por ocasião da assinatura do contrato.

8.1.2. Permitir acesso do pessoal da empresa contratada nas dependências da sede do CFO em Brasília, mediante agendamento, respeitadas as normas que disciplinam a segurança do patrimônio, das pessoas e das informações.

8.1.3. Prestar as informações e esclarecimentos atinentes ao objeto, que venham a ser solicitadas pela contratada.

8.1.4. Fiscalizar, gerenciar e monitorar todas as atividades decorrentes dos serviços a serem prestados pela contratada, independentemente da fiscalização realizada pela contratada, responsável pela correta execução dos serviços.

8.1.5. Efetuar o pagamento de suas obrigações nas datas de vencimento.

8.1.6. Aplicar à contratada as penalidades regulamentares e contratuais, quando for o caso.

8.1.7. Acompanhar a contratada quanto à manutenção dos requisitos de habilitação durante toda a vigência do contrato, tomando as medidas de rescisão e penalização para o caso de a contratada desatender tais requisitos.

8.1.8. Designar responsável para o acompanhamento e fiscalização do contrato.

8.1.9. Atestar a Nota Fiscal/Fatura, após aceitação e recebimento definitivo.

CLÁUSULA NONA - DAS PENALIDADES

9.1. Pela inexecução total ou parcial das obrigações assumidas, garantida a prévia defesa, o CONTRATANTE poderá aplicar à empresa CONTRATADA a sanção prevista no artigo 7º da Lei nº 10.520/2002, bem como as sanções do artigo 87 da Lei nº 8666/93, tais como as seguintes:

a) Advertência por escrito;

b) Multa administrativa no percentual de 10% (dez por cento) sobre o valor estimado da contratação, corrigido e atualizado, cumulável com as demais sanções, inclusive rescisão contratual, se for o caso;

c) Suspensão temporária de participação em licitação, impedimento de contratar com a Administração, até o prazo de dois anos;

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

9.2. A aplicação de uma penalidade não exclui a aplicação das outras, quando cabíveis.

9.3. Quaisquer multas aplicadas deverão ser recolhidas ao CFO até cinco dias úteis contados do recebimento da respectiva guia de pagamento, podendo, ainda, ser descontadas de qualquer fatura ou crédito existente.

CLÁUSULA DÉCIMA - DA RESCISÃO

10.1. O não cumprimento ou o cumprimento irregular das cláusulas e condições estabelecidas neste Contrato, por parte da CONTRATADA, assegurará ao CFO o

direito de rescindir este Contrato, na forma prevista nos artigos 77 a 79 da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, mediante notificação através de ofício, entregue diretamente ou por via postal, com prova de recebimento, sem ônus de qualquer espécie para a Administração e sem prejuízo das penalidades dispostas na Cláusula Nona deste Contrato.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DA VIGÊNCIA

11.1. A vigência do contrato será de 12 (doze) meses, iniciando na data de sua assinatura, resguardado o prazo de garantia contratual de 5 (cinco) anos a contar do recebimento definitivo dos produtos.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DO FORO

12.1. Elegem, as partes contratantes, a Seção Judiciária do Distrito Federal para dirimir todas e quaisquer controvérsias oriundas deste contrato, renunciando expressamente a qualquer outro foro, por mais privilegiado que seja.

E, assim, por estarem justas e contratadas, as partes, por seus representantes legais, assinam o presente contrato, em 02 (duas) vias de igual teor e forma, para um só e jurídico efeito, perante as testemunhas abaixo assinadas, que ratificam os termos do presente.

Brasília, _____ de _____ de 2017.

CONTRATANTE

CONTRATADA

Testemunhas:

Nome
CPF/MF

Nome
CPF/MF