

Item 01 do ETP - Poltrona Giratória Presidente



DIMENSÕES APROXIMADAS:

Altura Total da Cadeira: 1185 – 1300 mm

Profundidade Total da Cadeira: 690-985 mm

Largura Total da Cadeira: 690 mm

Extensão Vertical do Encosto: 570 mm

Largura do Encosto: 470 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm

Largura do Assento: 485 mm

Altura do assento: 430 - 545 mm

Altura do Apoio de Cabeça: 190 mm

Largura do Apoio de Cabeça: 320 mm

Cor:

Preto

ENCOSTO

- Encosto com estrutura de sustentação externa e interna fabricada em tubos de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e parede de 1,90 mm e 1,50 mm respectivamente, curvados à frio em curvadora CNC, e recalibrados em matriz.
- Encosto com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.
- Revestimento Interno em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior dela.
- Manta interna de espuma expandida/laminada com densidade 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média.
- Revestimento do encosto em CEC com costuras horizontais, fixado por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto.

- Suporte de fixação do encosto no mecanismo fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura.
- A união da chapa de fixação do encosto na estrutura externa do encosto é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento.
- Capa de acabamento da mola de fixação do encosto injetado em polipropileno copolímero texturizado na cor preta montado por encaixe no momento da montagem do conjunto do encosto no mecanismo.
- A fixação do encosto interno no encosto externo é feita com parafuso Allen sextavado interno na bitola ¼"x 20 fpp e porcas rebite na bitola ¼"x 20 fpp rebitadas no tubo do encosto formando um conjunto para posterior montagem.
- A fixação do conjunto encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola ¼" 20 fpp.

APOIO DE CABEÇA

- Suporte de fixação do apoio de cabeça fabricado em poliamida 6.6 com 35% de reforço de fibra de vidro fixado por parafuso na estrutura metálica.
- Carenagem do apoio de cabeça fabricado em polipropileno copolímero injetado na cor preta fixado no suporte de fixação do apoio de cabeça por parafusos Phillips especiais para plástico.
- Estrutura do apoio de cabeça fabricado em polipropileno copolímero injetado fixado por sistema de "click" na carenagem do apoio de cabeça.
- A estrutura do apoio de cabeça é coberto por espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 20 mm de espessura média.
- Revestimento do apoio de cabeça em Poliéster na mesma cor do revestimento do encosto fixado por grampos com acabamento zincado.

ASSENTO

- Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.
- Espuma do assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média.
- Revestimento do assento em CEC fixado por grampos com acabamento zincado.
- Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.
- A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

BRAÇOS

- Apoiar braços 3D em poliuretano injetado texturizado integral Skin com regulagem de altura com acionamento por meio de botão, profundidade e giro lateral automático. Estrutura em poliamida injetada com alma de aço tubular cromada. Possui 8 posições de regulagem de altura com acionamento por botão lateral totalizando 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 6,35 mm de espessura com 2 furos oblongos, permitindo ajuste lateral por parafusos utilizando-se chave na montagem.

- A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼" 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

MECANISMO

- Mecanismo do tipo relax Sincron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em qualquer um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação.

- Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal.

- Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento.

- Assento com regulagem de profundidade e com inclinação regulável entre -2° e -7°.

- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA

- Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso, com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás.

- Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

BASE

- Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes em alumínio injetado polido, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon sem capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos.

- Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação.

- Possui sistema de montagem da coluna por encaixe cone Morse.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

- Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada.

Documentos:

1. Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
2. Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante;
3. Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018, emitido por Organismo Certificador de Produto acreditado pelo Inmetro;
4. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
5. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
6. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima.

Item 02 do ETP - Poltrona Diretor Aproximação



DIMENSÕES APROXIMADAS:

Altura Total da Cadeira: 905 mm

Largura Total da Cadeira: 560 mm

Profundidade Total da Cadeira: 595 mm

Extensão Vertical do Encosto: 495 mm

Largura do Encosto: 440 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 430 mm

Largura do Assento: 470 mm

Altura do Assento: 465 mm

Cor:

Preto

ENCOSTO

- Encosto com estrutura de sustentação fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, curvado à frio em curvadora CNC e recalibrado em matriz.
- Encosto com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.
- Revestimento Interno em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior dela.
- Manta interna de espuma expandida/laminada com densidade 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média.
- Revestimento do encosto em CEC com costuras horizontais, fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto.
- Fixação do encosto na estrutura é feita por parafusos Philips na bitola ¼" 20fpp e porcas rebite na bitola ¼"x 20 fpp fixadas no tubo do encosto.

ASSENTO

- Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.
- Espuma do assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média.
- Revestimento do assento em CEC fixado por grampos com acabamento zincado.
- Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.
- A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

BRAÇOS

- Estrutura do apoia-braços integrado a estrutura principal da cadeira fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC.
- Apoio de braço fabricado em Polipropileno Copolímero injetado fixado na estrutura por meio de parafusos Phillips.

ESTRUTURA

- Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC.
- Travessa de suporte do assento fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC.
- Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 31,75 mm de largura e 4,76 mm de espessura.
- Suporte de fixação do encosto fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25 mm de espessura.
- A união das travessas, tubo de suporte do assento e chapas de fixação do encosto na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.
- Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -5° e furos com distância entre centro de 160x200mm.
- Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados e rebitadas na estrutura, por rebite de alumínio do tipo repuxado.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada.

Documentos:

1. Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
2. Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante;
3. Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018, emitido por Organismo Certificador de Produto acreditado pelo Inmetro;
4. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
5. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
6. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima.

Item 03 do ETP - Cadeira Giratória Presidente



DIMENSÕES APROXIMADAS

Altura Total da Cadeira: 1055-1250 mm

Profundidade Total da Cadeira: 660-810 mm

Largura Total da Cadeira: 660 mm

Extensão Vertical do Encosto: 600 mm

Largura do Encosto: 460 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm

Largura do Assento: 485 mm

Altura do Assento: 470-585 mm

Cor:

Verde

ENCOSTO

- Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

- Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 23 Kg/m³ com 60 mm de espessura média no encosto.

- Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado.

- Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções.

- A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

ASSENTO

- Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

- Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m³ com 60 mm de espessura média no encosto.

- Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado.

- Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.

- A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

BRAÇOS

- Apoia braços SL e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento.

- A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

MECANISMO

- Mecanismo com sistema reclinador do encosto com 6 lâminas de frenagem (SRE CA6), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3º de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20º de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador.

- Alavanca de travamento do SRE injetada em poliacetal possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frear o mecanismo na posição desejada.

- Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal.

- O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta.
- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA

- Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira com acionamento por mola à gás DIN EN 16955 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.
- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás.
- Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usados para proteger a coluna.
- Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

BASE

- Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares.
- Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação.
- Possui sistema de encaixe da coluna na base através de cone Morse.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.
- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Documentos:

1. Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
2. Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante;
3. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
4. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, de no mínimo 500 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;

Item 04 do ETP – Cadeira Aproximação Diretor



DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 930 mm

Profundidade Total da Cadeira: 620 mm

Largura Total da Cadeira: 525 mm

Extensão Vertical do Encosto: 465 mm

Largura do Encosto: 450 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm

Largura do Assento: 485 mm

Altura do Assento: 460 mm

Cor:

Verde

ENCOSTO

- Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.
- Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isenta de CFC, com densidade controlada de 23 Kg/m³ com 60 mm de espessura média no encosto.
- Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado.
- Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por parafusos no encosto, auxiliando em futuras manutenções.
- Suporte do encosto fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência.
- A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto.

- A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

ASSENTO

- Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

- Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m³ com 60 mm de espessura média no assento.

- Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.

- Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado.

- A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

ESTUTURA

- Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC.

- Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura.

- A união das travessas na estrutura da cadeira é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.

- Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm.

- Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados e rebitadas na estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Documentos:

1. Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
2. Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante;
3. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
4. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, de no mínimo 500 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
5. Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO;

Item 06 do ETP – Longarina Diretor 3 Lugares



DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura do Piso até o Assento: 470 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm

Largura do Assento: 485 mm

Extensão Vertical do Encosto: 465 mm

Largura do Encosto: 450 mm

Profundidade da Longarina: 610 mm

Altura Total da Longarina: 925 mm

Largura do Conjunto 3 lugares: 1590 mm

Cor:

Verde

ENCOSTO

- Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

- Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isenta de CFC, com densidade controlada de 23 Kg/m³ com 60 mm de espessura média no encosto.

- Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado.

- Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por parafusos, auxiliando em futuras manutenções.

- Suporte do encosto fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência.

- A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto.

- A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

ASSENTO

- Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

- Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m³ com 60 mm de espessura média no assento.

- Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado.

- Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.

- A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

ESTRUTURA

- Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm com 1,06 mm de espessura de parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico.

- Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70 mm com 1,20 mm de espessura da parede com encaixe cônico e base do pé fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 40x77 mm com 1,90 mm de espessura de parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico na estrutura da longarina.

- Para longarinas de 4 e 5 lugares é adicionado pé central fabricado na mesma especificação dos pés laterais para aumentar a resistência do conjunto.

- Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60

mícrons de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Documentos:

1. Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
2. Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante;
3. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
4. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, de no mínimo 500 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
5. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT ABNT NBR 16031 – Móveis – Assentos Múltiplos – Para a Longarina de 3 Lugares;

Item 5 do ETP – Carteira Escolar c/ Prancheta Dobrável e Assento e Encosto Estofado



Dimensões:

Profundidade: 790mm

Largura: 695mm

Altura: 910mm

Cor:

Verde

Prancheta: Em MDP com espessura de 18mm. O MDP é um painel de partículas de madeira em camadas aglutinadas com resina sintética, submetidas a altas temperaturas e pressão. É de grande estabilidade dimensional, resistindo à flexão e à extração de parafusos. Revestimento, em ambas as faces com laminado melamínico baixa pressão texturizado com 0,3mm de espessura. Devido a sua alta qualidade a melamina impede o desenvolvimento de micro-organismos. Acabamento em fita de PVC que, além de compor o aspecto estético final do móvel, cumprem a função de garantir a qualidade e resistência às laterais dos painéis de madeira revestidos. Toda revestida com fita de borda com espessura de 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Contém 3 buchas metálicas com rosca m6 para fixar a estrutura metálica.

Estrutura: em aço composta por um par de lateral no formato de um “U” invertido em tubo de aço com secção circular com 1” de diâmetro na chapa #16 (1,50mm). Interligadas com duas barras retas inferiores de tubo de aço com diâmetro de 7/8” na chapa #14 (1,90mm). Furos nas barras para encaixe de 5 filetes maciços de aço com 1/4” de diâmetro, que interligam as barras na parte inferior da estrutura para armazenamento de materiais. Duas barras superiores, quase perpendicular ao par de estrutura em “U”, em tubo de aço com diâmetro de 7/8” na chapa #14 (1,90mm) uma no formato de “L” e outra em formato de “C”, que dá sustentação aos dois apoios do assento/encosto e ao suporte da prancheta. Os dois apoios de assento/encosto são fixados sobre as duas barras superiores, confeccionado em barra de aço chata de 1.1/2” x 1/4”. Suporte da prancheta fixado após a dobra do “L” e “C”, em tubo de aço com diâmetro de 1” na chapa #16 (1,50mm), contém 4 furos vazados para fixar a prancheta com o uso de

parafusos. A barra dobrada em “C” dá apoio ao suporte prancheta, quando o usuário exercer força sobre a prancheta evitando qualquer abertura ou quebra da peça, que também dá suporte a um pequeno gancho para mochila confeccionado em aço maciço, barra chata de 1/2"x 1/8". Possui sistema escamoteável para que a prancheta faça um movimento de 95°. Sistema em cilindros em aço maciço. Todas as peças metálicas são soldados pelo processo MIG, que utiliza gás inerte para proteção da poça de fusão. Estrutura metálica recebe um pré-tratamento onde é desengraxada e logo após passa pelo processo nanocerâmico, que dá a estrutura metálica uma resistência maior a oxidação e ajuda a dar maior aderência da tinta. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. Ponteiras e sapatas plásticas para acabamento da abertura dos tubos. De fácil montagem com parafusos e buchas, buchas fixadas à prancheta, fixação na estrutura metálica sendo feita por parafusos M6x35. Utiliza-se sapatas em polipropileno encaixadas à estrutura.

Assento: com estrutura interna composta por compensado multilaminado com 14 mm de espessura e espuma injetada anatomicamente com 50 mm de espessura média e densidade de 50 Kg/m³. Com revestimento a escolha e carenagem do assento injetada em Polipropileno Copolímero.

Encosto: com estrutura interna composta por compensado multilaminado com 14 mm de espessura e espuma injetada anatomicamente com 44 mm de espessura média e densidade de 50 Kg/m³. Mola suporte em aço com 76,20 mm de largura, espessura 6,35 mm. Com revestimento a escolha e carenagem do encosto injetada em Polipropileno Copolímero.

Documentação Técnica:

1. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados.
2. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração.
3. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
4. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas, e ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina conforme NBR 8094/183 com exposição mínima de 960 horas, por fim, Avaliação da Resistência à Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre 10 ciclos conforme NBR 8096/1983, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.

5. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo de Certificação de Processo de preparação e pintura das superfícies metálicas reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015 / ABNT NBR 5841:2015 / ABNT NBR 8094:1983 ABNT NBR 8095:2015 / ABNT NBR 8096:1983 / ABNT NBR 10443:2008 ABNT NBR 10545:2014 / ABNT NBR 11003:2010 / ABNT NBR 14847:2002 ABNT NBR 14951-1:2018 / ABNT NBR 15156:2015 / ABNT NBR 15158:2016 / ABNT NBR 15185:2004 / ASTM D 7091:2013 / / ASTM D 522:2017 / ASTM D 2794:2019, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.
6. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada).

Itens 07 e 08 do ETP – Mesa Presidente



Dimensões:

Profundidade: 600/1000mm

Largura: 2200mm

Altura: 740mm

Cores:

Castanho

Carvalho Avelã

Superfície: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 25mm de espessura. É revestido com fita de policloroeteno com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. Superfície com formato especial com lado reto de 600 mm de profundidade e lado curvo de raio de 600 mm. Superfície com detalhe em couro sintético preto.

Painel frontal: Concebidos em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placas possui 18mm de espessura. Os lados são revestidos em todo seu perímetro com fita de policloroeteno com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt.

Estrutura: Os componentes em aço devem ser pintados pelo processo de pintura eletrostática a pó, a pintura eletrostática é uma forma de garantir a flexibilidade da peça sem ofender a pintura. No processo o componente recebe um enxague alcalino a quente, seguindo com enxague com água corrente, em seguida um enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos dos componentes, a próxima etapa o componente recebe um produto baseado na tecnologia de olação e

oxolação, por meio das quais uma camada aderente, de medidas nanométricas de óxido de Zircônio e Titânio deposita-se sobre a superfície, conferindo-lhe propriedades de resistência contra a corrosão e aderência da tinta. Para finalizar o processo de enxague, o componente recebe um enxague de água deionizada. Após o enxague o componente é levado para a estufa para secar, logo os componentes recebem uma camada de tinta em pó. Para finalizar todo o processo os componentes são levados até uma estufa com uma temperatura de 200°C. Em tubo de aço seção retangular 20x40 mm em chapa # 18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), em formato de "C". Na parte inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível. Chapas de acabamento que são soldadas nas extremidades dos tubos, confeccionadas em aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Com painel em madeira MDP (aglomerado) de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, em todo seu perímetro, fixado na estrutura tubular com função estrutural. Todos os componentes são ligados entre si pelo sistema minifix (bucha, parafuso M6x13 e tambor), possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos várias vezes sem perder a qualidade.

Documentação Técnica:

1. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados.
2. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração.
3. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
4. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas, e ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina conforme NBR 8094/183 com exposição mínima de 960 horas, por fim, Avaliação da Resistência à Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre 10 ciclos conforme NBR 8096/1983, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
5. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo de Certificação de Processo de preparação e pintura das superfícies metálicas reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015 / ABNT NBR 5841:2015 / ABNT NBR 8094:1983 ABNT NBR 8095:2015 / ABNT NBR 8096:1983 / ABNT NBR 10443:2008 ABNT NBR 10545:2014 / ABNT NBR 11003:2010 / ABNT NBR 14847:2002 ABNT NBR 14951-1:2018 / ABNT NBR 15156:2015 / ABNT NBR 15158:2016 / ABNT NBR 15185:2004 / ASTM D 7091:2013 / / ASTM D 522:2017 / ASTM D 2794:2019, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação,

poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.

6. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada).

Itens 09 e 10 do ETP - Gaveteiro Volante c/ 3 Gavetas



Medidas:

Largura: 400mm

Profundidade: 520mm

Altura: 545mm

Cores:

Castanho

Carvalho Avelã

Tampo: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 25mm de espessura. É revestido apenas na frente com fita de policloroeteno com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. Os outros lados são revestidos com fita de policloroeteno com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais e ao traseiro por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak.

Fundo, Traseiro, Laterais e Frentes: Concebidos em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placas possui 25mm de espessura para o tampo e para o restante possui 18mm. O tampo é revestido na parte frontal com fita de policloroeteno com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. Os lados restantes e juntos com os outros componentes são revestidos em todo seu perímetro com fita de policloroeteno com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no gaveteiro, é fixada ao fundo, ao tampo e ao

traseiro. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. As frentes são fixadas nas gavetas em aço por parafusos metálicos, na frente superior há uma tranca que ao girar realiza o travamento das demais gavetas com um sistema interno com barra de alumínio e pinos metálicos. Tranca metálica com borda e pino, é fixada com parafuso metálico bicromatizado. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Cada frente contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta e frente. No fundo é fixado rodízios, dois com trava e dois sem, com parafusos metálicos.

Gavetas: Os componentes em aço devem ser pintados pelo processo de pintura eletrostática a pó, a pintura eletrostática é uma forma de garantir a flexibilidade da peça sem ofender a pintura. No processo o componente recebe um enxague alcalino a quente, seguindo com enxague com água corrente, em seguida um enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos dos componentes, a próxima etapa o componente recebe um produto baseado na tecnologia de olação e oxolação, por meio das quais uma camada aderente, de medidas nanométricas de óxido de Zircônio e Titânio deposita-se sobre a superfície, conferindo-lhe propriedades de resistência contra a corrosão e aderência da tinta. Para finalizar o processo de enxague, o componente recebe um enxague de água deionizada. Após o enxague o componente é levado para a estufa para secar, logo os componentes recebem uma camada de tinta em pó. Para finalizar todo o processo os componentes são levados até uma estufa com uma temperatura de 200°C. O corpo das gavetas é dobrado para formar uma caixa, com dobras na lateral para reforço. Tampas na frente e atrás do corpo da gaveta para fechamento da caixa. Corrediças composta por quatro componentes em aço com deslizamento em rodas de nylon com abertura parcial. São fixadas duas na lateral do armário com parafusos metálicos bicromatizados e duas nas gavetas são soldadas antes da pintura.

Documentação Técnica:

1. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados.
2. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração.
3. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Gaveteiros, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo Inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.
4. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.

5. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas, e ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina conforme NBR 8094/183 com exposição mínima de 960 horas, por fim, Avaliação da Resistência à Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre 10 ciclos conforme NBR 8096/1983, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
6. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo de Certificação de Processo de preparação e pintura das superfícies metálicas reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015 / ABNT NBR 5841:2015 / ABNT NBR 8094:1983 ABNT NBR 8095:2015 / ABNT NBR 8096:1983 / ABNT NBR 10443:2008 ABNT NBR 10545:2014 / ABNT NBR 11003:2010 / ABNT NBR 14847:2002 ABNT NBR 14951-1:2018 / ABNT NBR 15156:2015 / ABNT NBR 15158:2016 / ABNT NBR 15185:2004 / ASTM D 7091:2013 / / ASTM D 522:2017 / ASTM D 2794:2019, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.
7. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.
8. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada).

Itens 11 e 12 do ETP - Cesto Coletor



Dimensões:

Largura: 300mm

Profundidade: 280mm

Altura: 330mm

Cores:

Castanho

Carvalho Avelã

Laterais: Concebidos em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placas possui 18mm de espessura. Os lados são revestidos em todo seu perímetro com fita de policloroeteno com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. Sapatas reguladoras de nível fixadas nas laterais através de buchas de redução.

Corpo: Os componentes em aço devem ser pintados pelo processo de pintura eletrostática a pó, a pintura eletrostática é uma forma de garantir a flexibilidade da peça sem ofender a pintura. No processo o componente recebe um enxague alcalino a quente, seguindo com enxague com água corrente, em seguida um enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos dos componentes, a próxima etapa o componente recebe um produto baseado na tecnologia de oxidação e oxolação, por meio das quais uma camada aderente, de medidas nanométricas de óxido de Zircônio e Titânio deposita-se sobre a superfície, conferindo-lhe propriedades de resistência contra a corrosão e aderência da tinta. Para finalizar o processo de enxague, o componente recebe um enxague de água deionizada. Após o enxague o componente é levado para a estufa para secar, logo os componentes recebe uma camada de tinta em pó. Para finalizar todo o processo os componentes são levados até uma estufa com uma temperatura de 200°C. Fabricado em chapa de aço #22 (0,75 mm) de espessura, fixada as laterais através de parafusos atarraxantes.

Documentação Técnica:

1. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados.
2. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração.
3. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Gaveteiros, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.
4. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
5. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas, e ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina conforme NBR 8094/183 com exposição mínima de 960 horas, por fim, Avaliação da Resistência à Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre 10 ciclos conforme NBR 8096/1983, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
6. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo de Certificação de Processo de preparação e pintura das superfícies metálicas reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015 / ABNT NBR 5841:2015 / ABNT NBR 8094:1983 ABNT NBR 8095:2015 / ABNT NBR 8096:1983 / ABNT NBR 10443:2008 ABNT NBR 10545:2014 / ABNT NBR 11003:2010 / ABNT NBR 14847:2002 ABNT NBR 14951-1:2018 / ABNT NBR 15156:2015 / ABNT NBR 15158:2016 / ABNT NBR 15185:2004 / ASTM D 7091:2013 / / ASTM D 522:2017 / ASTM D 2794:2019, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.
7. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada).

Itens 13 e 23 do ETP - Armário Alto 2 Portas



Dimensões:

Largura: 800mm

Profundidade: 478mm

Altura: 1600mm

Cor:

Castanho

Carvalho Avelã

Tampo: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 25mm de espessura. É revestido apenas na frente com fita de policloroeteno com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. Os outros lados são revestidos com fita de policloroeteno com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais e ao traseiro por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak.

Prateleira Fixa, Prateleiras Reguláveis, Fundo, Traseiro, Laterais e Portas:

Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 18mm de espessura. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloroeteno com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, são fixadas ao fundo, ao tampo, ao traseiro e na prateleira fixa. Todas as peças devem ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. Ao girar o tambor será feito o travamento dos componentes. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por

parafusos metálicos bicromatizados. As portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em zamak, abertura do eixo de até 270°, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de zamak e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. As prateleiras reguláveis, no total de 3 unidades, são fixadas com suporte em liga metálica cromado em furos nas laterais, a regulagem das prateleiras é possível ser feita a cada 32mm.

Documentação Técnica:

1. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados.
2. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração.
3. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.
4. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado por um médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.
5. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada).

Item 24 do ETP - Armário Baixo 2 Portas



Dimensões:

Largura: 800mm

Profundidade: 600mm

Altura: 740mm

Cores:

Carvalho Avelã

Tampo: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 25mm de espessura. É revestido apenas na frente com fita de policloroeteno com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. Os outros lados são revestidos com fita de policloroeteno com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais e ao traseiro por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak.

Prateleira Regulável, Fundo, Traseiro, Laterais e Portas: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 18mm de espessura. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloroeteno com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, são fixadas ao fundo, ao tampo, ao traseiro e na prateleira fixa. Todas as peças devem ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. Ao girar o tambor será feito o travamento dos componentes. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e

parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em zamak, abertura do eixo de até 270°, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de zamak e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. A prateleira regulável é fixada com suportes em liga metálica cromado em furos nas laterais, a regulagem das prateleiras é possível ser feita a cada 32mm.

Documentação Técnica:

1. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados.
2. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração.
3. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.
4. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado por um médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.
5. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada).

Itens 14 e 15 do ETP - Credenza 4 Portas



Dimensões:

Largura: 1600mm

Profundidade: 478mm

Altura: 740mm

Cores:

Castanho

Carvalho Avelã

Tampo: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 25mm de espessura. É revestido apenas na frente com fita de policloroeteno com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. Os outros lados são revestidos com fita de policloroeteno com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais e ao traseiro por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak.

Prateleiras Reguláveis, Fundo, Traseiro, Laterais e Portas: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 18mm de espessura. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloroeteno com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, são fixadas ao fundo, ao tampo, ao traseiro e na prateleira fixa. Todas as peças devem ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. Ao girar o tambor será feito o travamento dos componentes. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e

parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em zamak, abertura do eixo de até 270°, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de zamak e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Nas portas esquerdas há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. As prateleiras reguláveis são fixadas com suportes em liga metálica cromado em furos nas laterais, a regulagem das prateleiras é possível ser feita a cada 32mm.

Documentação Técnica:

1. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados.
2. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração.
3. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.
4. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado por um médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.
5. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada).

Item 25 do ETP – ESCANINHO 12 NICHOS



Medidas:

Largura: 900mm

Profundidade: 478mm

Altura: 2100mm

Cor:

Carvalho Avelã

Tampo: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 25mm de espessura. É revestido apenas na frente com fita de policloroeteno com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. Os outros lados são revestidos com fita de policloroeteno com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais e ao traseiro por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak.

Divisórias, Fundo, Traseiro e Laterais: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 18mm de espessura. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloroeteno com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, são fixadas ao fundo, ao tampo e ao traseiro. Todas as peças devem ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. Ao girar o tambor será feito o travamento dos componentes. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados.

Documentação Técnica:

1. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados.
2. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração.
3. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.
4. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado por um médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.
5. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada).

Item 16 do ETP - Divisor Frontal 1400mm



Medidas:

Largura: 1400mm

Profundidade: 18mm

Altura: 450mm

Cor:

Carvalho Avelã

Painel: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 18mm de espessura. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloroeteno com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. Fixado na mesa com suportes metálicos.

Suporte: Os componentes em aço devem ser pintados pelo processo de pintura eletrostática a pó, a pintura eletrostática é uma forma de garantir a flexibilidade da peça sem ofender a pintura. No processo o componente recebe um enxague alcalino a quente, seguindo com enxague com água corrente, em seguida um enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos dos componentes, a próxima etapa o componente recebe um produto baseado na tecnologia de olação e oxolação, por meio das quais uma camada aderente, de medidas nanométricas de óxido de Zircônio e Titânio deposita-se sobre a superfície, conferindo-lhe propriedades de resistência contra a corrosão e aderência da tinta. Para finalizar o processo de enxague, o componente recebe um enxague de água deionizada. Após o enxague o componente é levado para a estufa para secar, logo os componentes recebe uma camada de tinta em pó. Para finalizar todo o processo os componentes são levados até uma estufa com uma temperatura de 200°C. Suporte em aço, produzido em chapa com 1,5mm de espessura. Fixa o divisor na mesa através de parafuso metálicos.

Documentação técnica:

1. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados.
2. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração.

3. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
4. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas, e ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina conforme NBR 8094 com exposição mínima de 960 horas, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
5. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada).

Item 17 do ETP - Mesa em L Com Gaveteiro Fixo



Dimensões:

Largura: 1400x1400mm

Profundidade: 600x600mm

Altura: 740mm

Cor:

Carvalho Avelã

Superfície: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 25mm de espessura. É revestido com fita de policloroeteno com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. A superfície deverá ser fixada na estrutura metálica por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria superfície com auxílio de parafuso m6 em aço. Possui recorte circular com proteção em copolímero com diâmetro de 60mm para a passagem de fios.

Painel Frontal: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 18mm de espessura. É revestido com fita de policloroeteno com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel.

Estruturas, Estrutura Central e Calha: Os componentes em aço devem ser pintados pelo processo de pintura eletrostática a pó, a pintura eletrostática é uma forma de garantir a flexibilidade da peça sem ofender a pintura. No processo o componente recebe um enxague alcalino a quente, seguindo com enxague com água corrente, em seguida um enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos dos componentes, a próxima etapa o componente recebe um produto baseado na tecnologia de olação e oxolação, por meio das quais uma camada aderente, de medidas nanométricas de óxido de Zircônio e Titânio deposita-se sobre a superfície,

conferindo-lhe propriedades de resistência contra a corrosão e aderência da tinta. Para finalizar o processo de enxague, o componente recebe um enxague de água deionizada. Após o enxague o componente é levado para a estufa para secar, logo os componentes recebem uma camada de tinta em pó. Para finalizar todo o processo os componentes são levados até uma estufa com uma temperatura de 200°C. Composta por três estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Estrutura central é composta por chapa de aço com espessuras de 1,2mm e 1,5mm, dobrada em formato hexagonal para passagem de fiação. Tampa amovível em aço de 0,75mm de espessura e dois tubos laterais em formato oblongo 29x58mm com parede de 1,2mm. Duas calhas em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.

GAVETEIRO

Medidas:

Largura: 400mm

Profundidade: 460mm

Altura: 295mm

Fundo, Traseiro, Laterais, Tampo e Frentes: Concebidos em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 18mm. Todos são revestidos em todo seu perímetro com fita de policloroeteno com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no gaveteiro, é fixada ao fundo, ao tampo e ao traseiro. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. As frentes são fixadas nas gavetas em aço por parafusos metálicos, na frente superior há uma tranca que ao girar realiza o travamento das demais gavetas com um sistema interno com barra de alumínio e pinos metálicos. Tranca metálica com borda e pino, é fixada com parafuso metálico bicromatizado. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Cada

frente contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta e frente.

Gavetas: Os componentes em aço devem ser pintados pelo processo de pintura eletrostática a pó, a pintura eletrostática é uma forma de garantir a flexibilidade da peça sem ofender a pintura. No processo o componente recebe um enxague alcalino a quente, seguindo com enxague com água corrente, em seguida um enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos dos componentes, a próxima etapa o componente recebe um produto baseado na tecnologia de olação e oxolação, por meio das quais uma camada aderente, de medidas nanométricas de óxido de Zircônio e Titânio deposita-se sobre a superfície, conferindo-lhe propriedades de resistência contra a corrosão e aderência da tinta. Para finalizar o processo de enxague, o componente recebe um enxague de água deionizada. Após o enxague o componente é levado para a estufa para secar, logo os componentes recebem uma camada de tinta em pó. Para finalizar todo o processo os componentes são levados até uma estufa com uma temperatura de 200°C. O corpo das gavetas é dobrado para formar uma caixa, com dobras na lateral para reforço. Tampas na frente e atrás do corpo da gaveta para fechamento da caixa. Corrediças composta por quatro componentes em aço com deslizamento em rodas de nylon com abertura parcial. São fixadas duas na lateral do armário com parafusos metálicos bicromatizados e duas nas gavetas são soldadas antes da pintura.

Documentação Técnica:

1. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados.
2. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração.
3. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
4. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas, e ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina conforme NBR 8094/183 com exposição mínima de 960 horas, por fim, Avaliação da Resistência à Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre 10 ciclos conforme NBR 8096/1983, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
5. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Gaveteiros, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.

6. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo de Certificação de Processo de preparação e pintura das superfícies metálicas reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015 / ABNT NBR 5841:2015 / ABNT NBR 8094:1983 ABNT NBR 8095:2015 / ABNT NBR 8096:1983 / ABNT NBR 10443:2008 ABNT NBR 10545:2014 / ABNT NBR 11003:2010 / ABNT NBR 14847:2002 ABNT NBR 14951-1:2018 / ABNT NBR 15156:2015 / ABNT NBR 15158:2016 / ABNT NBR 15185:2004 / ASTM D 7091:2013 / / ASTM D 522:2017 / ASTM D 2794:2019, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.
7. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada).

Item 18 do ETP – MESA RETANGULAR COM GAVETEIRO



Medidas:

Largura: 1200mm

Profundidade: 600mm

Altura: 740mm

Cor:

Carvalho Avelã

Superfície: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 25mm de espessura. É revestido com fita de policloroeteno com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. A superfície deverá ser fixada na estrutura metálica por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria superfície com auxílio de parafuso m6 em aço. Possui recorte circular com proteção em copolímero com diâmetro de 60mm para a passagem de fios.

Painel Frontal: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 18mm de espessura. É revestido com fita de policloroeteno com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel.

Estruturas e Calha: Os componentes em aço devem ser pintados pelo processo de pintura eletrostática a pó, a pintura eletrostática é uma forma de garantir a flexibilidade da peça sem ofender a pintura. No processo o componente recebe um enxague alcalino a quente, seguindo com enxague com água corrente, em seguida um enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos dos componentes, a próxima etapa o componente recebe um produto baseado na tecnologia de olação e oxolação, por meio das quais uma camada aderente, de medidas nanométricas de óxido de Zircônio e Titânio deposita-se sobre a superfície, conferindo-lhe propriedades de resistência contra a corrosão e aderência da tinta. Para finalizar o

processo de enxague, o componente recebe um enxague de água deionizada. Após o enxague o componente é levado para a estufa para secar, logo os componentes recebem uma camada de tinta em pó. Para finalizar todo o processo os componentes são levados até uma estufa com uma temperatura de 200°C. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo para sustentação lateral. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e consequentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e R.J. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.

GAVETEIRO

Medidas:

Largura: 400mm

Profundidade: 460mm

Altura: 295mm

Fundo, Traseiro, Laterais, Tampo e Frentes: Concebidos em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 18mm. Todos são revestidos em todo seu perímetro com fita de policloroeteno com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no gaveteiro, é fixada ao fundo, ao tampo e ao traseiro. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. As frentes são fixadas nas gavetas em aço por parafusos metálicos, na frente superior há uma tranca que ao girar realiza o travamento das demais gavetas com um sistema interno com barra de alumínio e pinos metálicos. Tranca metálica com borda e pino, é fixada com parafuso metálico bicromatizado. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Cada frente contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta e frente.

Gavetas: Os componentes em aço devem ser pintados pelo processo de pintura eletrostática a pó, a pintura eletrostática é uma forma de garantir a flexibilidade da peça sem ofender a pintura. No processo o componente recebe um enxague alcalino a

quente, seguindo com enxague com água corrente, em seguida um enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos dos componentes, a próxima etapa o componente recebe um produto baseado na tecnologia de oxidação e oxolação, por meio das quais uma camada aderente, de medidas nanométricas de óxido de Zircônio e Titânio deposita-se sobre a superfície, conferindo-lhe propriedades de resistência contra a corrosão e aderência da tinta. Para finalizar o processo de enxague, o componente recebe um enxague de água deionizada. Após o enxague o componente é levado para a estufa para secar, logo os componentes recebem uma camada de tinta em pó. Para finalizar todo o processo os componentes são levados até uma estufa com uma temperatura de 200°C. O corpo das gavetas é dobrado para formar uma caixa, com dobras na lateral para reforço. Tampas na frente e atrás do corpo da gaveta para fechamento da caixa. Corrediças compostas por quatro componentes em aço com deslizamento em rodas de nylon com abertura parcial. São fixadas duas na lateral do armário com parafusos metálicos bicromatizados e duas nas gavetas são soldadas antes da pintura.

Documentação Técnica:

1. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados.
2. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração.
3. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
4. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas, e ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina conforme NBR 8094/183 com exposição mínima de 960 horas, por fim, Avaliação da Resistência à Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre 10 ciclos conforme NBR 8096/1983, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
5. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Gaveteiros, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.
6. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo de Certificação de Processo de preparação e pintura das superfícies metálicas reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015 / ABNT NBR 5841:2015 / ABNT NBR 8094:1983 ABNT NBR 8095:2015 / ABNT NBR 8096:1983 / ABNT NBR 10443:2008 ABNT NBR 10545:2014 / ABNT NBR 11003:2010 / ABNT NBR 14847:2002 ABNT NBR 14951-1:2018 / ABNT NBR 15156:2015 / ABNT NBR 15158:2016 / ABNT NBR 15185:2004 / ASTM D

7091:2013 / / ASTM D 522:2017 / ASTM D 2794:2019, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo Inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.

7. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada).

Item 19 do ETP - Mesa Retangular



Dimensões:

Largura: 1000mm

Profundidade: 600mm

Altura: 740mm

Cor:

Carvalho Avelã

Superfície: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 25mm de espessura. É revestido com fita de policloroeteno com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. A superfície deverá ser fixada na estrutura metálica por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria superfície com auxílio de parafuso m6 em aço. Possui recorte circular com proteção em copolímero com diâmetro de 60mm para a passagem de fios.

Painel Frontal: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 18mm de espessura. É revestido com fita de policloroeteno com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel.

Estruturas e Calha: Os componentes em aço devem ser pintados pelo processo de pintura eletrostática a pó, a pintura eletrostática é uma forma de garantir a flexibilidade da peça sem ofender a pintura. No processo o componente recebe um enxague alcalino a quente, seguindo com enxague com água corrente, em seguida um enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos dos componentes, a próxima etapa o componente recebe um produto baseado na tecnologia de olação e oxolação, por meio das quais uma camada aderente, de medidas nanométricas de óxido de Zircônio e Titânio deposita-se sobre a superfície, conferindo-lhe propriedades de resistência contra a corrosão e aderência da tinta. Para finalizar o

processo de enxague, o componente recebe um enxague de água deionizada. Após o enxague o componente é levado para a estufa para secar, logo os componentes recebem uma camada de tinta em pó. Para finalizar todo o processo os componentes são levados até uma estufa com uma temperatura de 200°C. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo para sustentação lateral. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.

Documentação Técnica:

1. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados.
2. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração.
3. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo de Certificação de Produto reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 – Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo Inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.
4. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
5. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas, e ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina conforme NBR 8094/183 com exposição mínima de 960 horas, por fim, Avaliação da Resistência à Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre 10 ciclos conforme NBR 8096/1983, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.

6. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo de Certificação de Processo de preparação e pintura das superfícies metálicas reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015 / ABNT NBR 5841:2015 / ABNT NBR 8094:1983 ABNT NBR 8095:2015 / ABNT NBR 8096:1983 / ABNT NBR 10443:2008 ABNT NBR 10545:2014 / ABNT NBR 11003:2010 / ABNT NBR 14847:2002 ABNT NBR 14951-1:2018 / ABNT NBR 15156:2015 / ABNT NBR 15158:2016 / ABNT NBR 15185:2004 / ASTM D 7091:2013 / / ASTM D 522:2017 / ASTM D 2794:2019, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.
7. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.
8. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada).

Item 20 do ETP - Mesa Retangular



Dimensões:

Largura: 800mm

Profundidade: 600mm

Altura: 740mm

Cor:

Carvalho Avelã

Superfície: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 25mm de espessura. É revestido com fita de policloroeteno com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. A superfície deverá ser fixada na estrutura metálica por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria superfície com auxílio de parafuso m6 em aço. Possui recorte circular com proteção em copolímero com diâmetro de 60mm para a passagem de fios.

Painel Frontal: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 18mm de espessura. É revestido com fita de policloroeteno com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel.

Estruturas e Calha: Os componentes em aço devem ser pintados pelo processo de pintura eletrostática a pó, a pintura eletrostática é uma forma de garantir a flexibilidade da peça sem ofender a pintura. No processo o componente recebe um enxague alcalino a quente, seguindo com enxague com água corrente, em seguida um enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos dos componentes, a próxima etapa o componente recebe um produto baseado na tecnologia de olação e oxolação, por meio das quais uma camada aderente, de medidas nanométricas de óxido de Zircônio e Titânio deposita-se sobre a superfície, conferindo-lhe propriedades de resistência contra a corrosão e aderência da tinta. Para finalizar o

processo de enxague, o componente recebe um enxague de água deionizada. Após o enxague o componente é levado para a estufa para secar, logo os componentes recebem uma camada de tinta em pó. Para finalizar todo o processo os componentes são levados até uma estufa com uma temperatura de 200°C. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo para sustentação lateral. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e R.J. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.

Documentação Técnica:

1. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados.
2. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração.
3. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo de Certificação de Produto reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 – Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo Inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.
4. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
5. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas, e ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina conforme NBR 8094/183 com exposição mínima de 960 horas, por fim, Avaliação da Resistência à Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre 10 ciclos conforme NBR 8096/1983, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.

6. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo de Certificação de Processo de preparação e pintura das superfícies metálicas reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015 / ABNT NBR 5841:2015 / ABNT NBR 8094:1983 ABNT NBR 8095:2015 / ABNT NBR 8096:1983 / ABNT NBR 10443:2008 ABNT NBR 10545:2014 / ABNT NBR 11003:2010 / ABNT NBR 14847:2002 ABNT NBR 14951-1:2018 / ABNT NBR 15156:2015 / ABNT NBR 15158:2016 / ABNT NBR 15185:2004 / ASTM D 7091:2013 / / ASTM D 522:2017 / ASTM D 2794:2019, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.
7. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.
8. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada).

Item 21 do ETP - MESA DE REUNIÃO ARQUEADA



Medidas:

Largura: 2400mm

Profundidade: 1000/1200mm

Altura: 740mm

Cor:

Carvalho Avelã

Superfície: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 25mm de espessura. A superfície é revestida em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior da superfície.

Estrutura: Os componentes em aço devem ser pintados pelo processo de pintura eletrostática a pó, a pintura eletrostática é uma forma de garantir a flexibilidade da peça sem ofender a pintura. No processo o componente recebe um enxague alcalino a quente, seguindo com enxague com água corrente, em seguida um enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos dos componentes, a próxima etapa o componente recebe um produto baseado na tecnologia de oxidação e oxolação, por meio das quais uma camada aderente, de medidas nanométricas de óxido de Zircônio e Titânio deposita-se sobre a superfície, conferindo-lhe propriedades de resistência contra a corrosão e aderência da tinta. Para finalizar o processo de enxague, o componente recebe um enxague de água deionizada. Após o enxague o componente é levado para a estufa para secar, logo os componentes recebem uma camada de tinta em pó. Para finalizar todo o processo os componentes são levados até uma estufa com uma temperatura de 200°C. Composta por quatro estruturas confeccionadas em aço carbono para sustentação lateral. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas com coluna em tubo redondo de 101,6mm com parede de 2mm, contém dois suportes em aço carbono de 1,5mm em cada

estrutura. Travessas superiores em tubo de aço 60x40mm com parede de 1,5mm para a ligação das estruturas.

Caixa Para Tomadas: Duas caixas com 345x135mm, com tampa basculante em alumínio extrudado, possui suporte de tomadas em chapa de aço com 0,9mm, dobrado para melhor encaixe dos conectores. Suporte com recortes para encaixe de quatro tomadas elétricas e dois recortes para encaixe de tomadas RJ. Acompanhada de calha em aço carbono com 0,9mm de espessura para passagem e proteção da fiação, fixada sob os tampos com parafusos metálicos bicromatizados e permitindo o acesso a todo cabeamento. Subida de fiação realizado através de duto em chapa de aço, com espessura mínima de 0,60mm, possui tampa com encaixe. Duto fixado na estrutura com parafusos metálicos.

Documentação Técnica:

1. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados.
2. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração.
3. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo de Certificação de Produto reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 – Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.
4. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
5. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas, e ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina conforme NBR 8094/183 com exposição mínima de 960 horas, por fim, Avaliação da Resistência à Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre 10 ciclos conforme NBR 8096/1983, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
6. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo de Certificação de Processo de preparação e pintura das superfícies metálicas reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015 / ABNT NBR 5841:2015 / ABNT NBR 8094:1983 ABNT NBR 8095:2015 / ABNT NBR 8096:1983 / ABNT NBR 10443:2008 ABNT NBR 10545:2014 / ABNT NBR 11003:2010 / ABNT NBR 14847:2002 ABNT NBR 14951-1:2018 / ABNT NBR 15156:2015 / ABNT NBR 15158:2016 / ABNT NBR 15185:2004 / ASTM D 7091:2013 / / ASTM D 522:2017 / ASTM D 2794:2019, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e

descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo Inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.

7. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.
8. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (FSC ou CERFLOR) (cópia autenticada).

Item 22 do ETP - Mesa De Reunião Redonda



Medidas:

Largura: 1200mm

Altura: 740mm

Cor:

Carvalho Avelã

Superfície: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 25mm de espessura. A superfície é revestida em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior da superfície.

Estrutura: Os componentes em aço devem ser pintados pelo processo de pintura eletrostática a pó, a pintura eletrostática é uma forma de garantir a flexibilidade da peça sem ofender a pintura. No processo o componente recebe um enxague alcalino a quente, seguindo com enxague com água corrente, em seguida um enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos dos componentes, a próxima etapa o componente recebe um produto baseado na tecnologia de oxidação e oxolação, por meio das quais uma camada aderente, de medidas nanométricas de óxido de Zircônio e Titânio deposita-se sobre a superfície, conferindo-lhe propriedades de resistência contra a corrosão e aderência da tinta. Para finalizar o processo de enxague, o componente recebe um enxague de água deionizada. Após o enxague o componente é levado para a estufa para secar, logo os componentes recebe uma camada de tinta em pó. Para finalizar todo o processo os componentes são levados até uma estufa com uma temperatura de 200°C. Composta por uma estrutura confeccionada em aço carbono, tendo uma coluna central em tubo redondo de 101,6mm com parede de 2mm. Travas superiores em tubo de aço 40x20 com parede de 1,2mm com ponteiros de material copolímero de alta resistência. Quatro travas inferiores em aço carbono prensada com 2mm de espessura, todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta

resistência a impactos e abrasão. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado.

Documentação Técnica:

1. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados.
2. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração.
3. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo de Certificação de Produto reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 – Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.
4. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
5. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas, e ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina conforme NBR 8094/183 com exposição mínima de 960 horas, por fim, Avaliação da Resistência à Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre 10 ciclos conforme NBR 8096/1983, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
6. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo de Certificação de Processo de preparação e pintura das superfícies metálicas reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015 / ABNT NBR 5841:2015 / ABNT NBR 8094:1983 ABNT NBR 8095:2015 / ABNT NBR 8096:1983 / ABNT NBR 10443:2008 ABNT NBR 10545:2014 / ABNT NBR 11003:2010 / ABNT NBR 14847:2002 ABNT NBR 14951-1:2018 / ABNT NBR 15156:2015 / ABNT NBR 15158:2016 / ABNT NBR 15185:2004 / ASTM D 7091:2013 // ASTM D 522:2017 / ASTM D 2794:2019, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.
7. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.

8. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada).

Item 26 do ETP - MESA DE REUNIÃO OVAL



Medidas:

Largura: 2700mm

Profundidade: 1200mm

Altura: 740mm

Cor:

Carvalho Avelã

Superfície: Concebido em MDP, painel formado por partículas de madeira de média densidade. A disposição das partículas é realizada para que as maiores fiquem ao centro e as mais finas nas extremidades, formando três camadas. São ligadas e compactadas entre si com resina artificial por meio da ação conjunta de pressão e calor. As partículas de madeira são provenientes de árvores de reflorestamento. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. A placa possui 25mm de espessura. A superfície é revestida em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior da superfície.

Estrutura: Os componentes em aço devem ser pintados pelo processo de pintura eletrostática a pó, a pintura eletrostática é uma forma de garantir a flexibilidade da peça sem ofender a pintura. No processo o componente recebe um enxague alcalino a quente, seguindo com enxague com água corrente, em seguida um enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos dos componentes, a próxima etapa o componente recebe um produto baseado na tecnologia de olação e oxolação, por meio das quais uma camada aderente, de medidas nanométricas de óxido de Zircônio e Titânio deposita-se sobre a superfície, conferindo-lhe propriedades de resistência contra a corrosão e aderência da tinta. Para finalizar o processo de enxague, o componente recebe um enxague de água deionizada. Após o enxague o componente é levado para a estufa para secar, logo os componentes recebem uma camada de tinta em pó. Para finalizar todo o processo os componentes são levados até uma estufa com uma temperatura de 200°C. Composta por quatro estruturas confeccionadas em aço carbono para sustentação lateral. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas com coluna em tubo redondo de 101,6mm

com parede de 2mm, contém dois suportes em aço carbono de 1,5mm em cada estrutura. Travessas superiores em tubo de aço 60x40mm com parede de 1,5mm para a ligação das estruturas.

Caixa Para Tomadas: Duas caixas com 345x135mm, com tampa basculante em alumínio extrudado, possui suporte de tomadas em chapa de aço com 0,9mm, dobrado para melhor encaixe dos conectores. Suporte com recortes para encaixe de quatro tomadas elétricas e dois recortes para encaixe de tomadas RJ. Acompanhada de calha em aço carbono com 0,9mm de espessura para passagem e proteção da fiação, fixada sob os tampos com parafusos metálicos bicromatizados e permitindo o acesso a todo cabeamento. Subida de fiação realizado através de duto em chapa de aço, com espessura mínima de 0,60mm, possui tampa com encaixe. Duto fixado na estrutura com parafusos metálicos.

Documentação Técnica:

1. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados.
2. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração.
3. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo de Certificação de Produto reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 – Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.
4. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
5. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas, e ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina conforme NBR 8094/183 com exposição mínima de 960 horas, por fim, Avaliação da Resistência à Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre 10 ciclos conforme NBR 8096/1983, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
6. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo de Certificação de Processo de preparação e pintura das superfícies metálicas reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015 / ABNT NBR 5841:2015 / ABNT NBR 8094:1983 ABNT NBR 8095:2015 / ABNT NBR 8096:1983 / ABNT NBR 10443:2008 ABNT NBR 10545:2014 / ABNT NBR 11003:2010 / ABNT NBR 14847:2002 ABNT NBR 14951-1:2018 / ABNT NBR 15156:2015 / ABNT NBR 15158:2016 / ABNT NBR 15185:2004 / ASTM D 7091:2013 / / ASTM D 522:2017 / ASTM D 2794:2019, com informações

necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para a avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo Inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo.

7. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.
8. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada).