



MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA BALNEÁRIA DE PRAIA GRANDE

Estado de São Paulo

Praia Grande, 16 de fevereiro de 2021.

Requisitante: Secretaria de Administração – Divisão Administrativa

OBJETO:

Item	Descrição	Quantidade	Valor Unitário	Valor Total
1	ARMÁRIO BAIXO COM 2 PORTAS	319		
2	ARMÁRIO ALTO COM 2 PORTAS 92 X 50 X 170	320		
3	ARMÁRIO ALTO COM 2 PORTAS DESLIZANTES	282		
4	ARMÁRIO DE AÇO COM 2 PORTAS 170 X 90 X 40 CM	106		
5	ARMÁRIO DE AÇO COM 2 PORTAS 197 X 90 X 40 CM	107		
6	GAVETEIRO VOLANTE COM 4 GAVETAS	213		
7	GAVETEIRO VOLANTE COM 3 GAVETAS	212		
8	GAVETEIRO VOLANTE COM 2 GAVETAS E GAVETA PARA PASTA SUSPensa	193		
9	GAVETEIRO VOLANTE COM 2 GAVETAS PARA PASTA SUSPensa	159		
10	MESA DE REUNIÃO REDONDA	35		
11	ESTAÇÃO DE TRABALHO EM "L" PARA 1 PESSOA 140 x 66 x 140 x 66 x 74 CM	214		
12	ESTAÇÃO DE TRABALHO EM "L" PARA 1 PESSOA 160 x 66 x 160 x 66 x 74 CM	144		
13	PAINEL DIVISOR SUSPENSO 140 X 1,8 X 57 CM	83		
14	PAINEL DIVISOR SUSPENSO 160 X 1,8 X 57 CM	79		
15	BAIA PARA CALL CENTER ABERTA	32		
16	CONJUNTO PARA TELEMARKEting PARA 1	88		
17	CADEIRA PRESIDENTE TELADA	203		
18	CADEIRA FIXA TELADA	456		
19	CADEIRA ESTOFADA FIXA COM BRAÇOS (pé	553		
20	CADEIRA ESTOFADA FIXA SEM BRAÇOS (pé	1133		
21	CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS (trocar	604		
22	CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS (trocar	390		
23	CADEIRA SECRETÁRIO	657		
24	LONGARINA	472		
25	POLTRONA OPERACIONAL ESPALDAR BAIXO	349		
26	POLTRONA OPERACIONAL ESPALDAR ALTO/DIRETOR	169		



MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA BALNEÁRIA DE PRAIA GRANDE

Estado de São Paulo

O PROPONENTE DEVERÁ DECLARAR:

1 - Condição de Pagamento: Em até 15 dias. (Tempo estimado para os trâmites processuais);

2 - Validade da proposta: NÃO inferior a 60 (sessenta) dias;

3 – Apresentar comprovante do CNPJ, Certificado de Regularidade Fiscal (CRF) do FGTS, Certidão de Débitos Inscritos e Não Inscritos (Federal, Estadual e Municipal);

4 – Declaração do Art. 7º da Constituição Federal;

5 – Declaração de Micro Empresa ou Empresa de Pequeno Porte.

*** O ORÇAMENTO DEVERÁ SER ENTREGUE EM PAPEL TIMBRADO DA EMPRESA, ASSINADO E CARIMBADO.**

**** O NÃO CUMPRIMENTO DOS ITENS 1 A 6, ENSEJARÁ A DESCLASSIFICAÇÃO DA PROPOSTA.**

OBSERVAÇÃO:

- O PREÇO OFERTADO DEVERÁ INCLUIR TODOS OS CUSTOS **DIRETOS** E **INDIRETOS** DA PROPONENTE, INCLUSIVE ENCARGOS SOCIAIS, TRABALHISTAS E FISCAIS QUE RECAIAM SOBRE O OBJETO LICITADO, E CONSTITUIRÁ A ÚNICA E COMPLETA REMUNERAÇÃO PELO FORNECIMENTO DOS MATERIAIS, INCLUÍDO FRETE ATÉ O LOCAL DE ENTREGA.

Atenciosamente,

André Neves de Souza
Diretor de Divisão Administrativa
SEAD-5215



DETALHAMENTO DE MOBILIÁRIOS

1. ITEM 1 – ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS

Dimensões: 80 CM x 50 CM x 74 CM (LxPxA)

TAMPO SUPERIOR: 1,5cm de (espessura) com reengrosso para 3,0 cm

TAMPO INFERIOR: 1,5cm de (espessura) com reengrosso para 3,0 cm

PORTA: 1,5 cm de (espessura)

CORPO: composto por 02 laterais de 1,5 cm de (espessura)

FUNDO : 1,5 cm de (espessura)

PRATELEIRAS: 01 prateleira fixa de 1,5 cm de (espessura)

Tampo Superior e inferior-confeccionados em madeira MDP de eucalipto e pinus reflorestados aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizada sob pressão. Revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm texturizado, semi fosco e antirreflexo, sem emendas. O bordo que acompanha todo o contorno é encabeçado com fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura colada pelo processo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 0,70 mm de espessura, não podendo conter emendas em seu acabamento.

Portas: Par de portas com perfeito alinhamento, sustentando-se em 4 dobradiças Top (02 por porta) com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm de altura, sem cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 180 graus. Cada dobradiça é fixada por 04 parafusos fixados nas portas, ambas dotadas de puxadores tipo alça, injetados em PVC rígido, fixados por 02 parafusos. Porta da direita com fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva), com corpo escamoteáveis, (dobrável) com acabamento zincado e capa plástica.

Acessórios internos: parafusos zincados auto atarrachantes

Rodapé: retangular fechado em tubo de aço de 40mm X 20 mm X 1,2 mm, pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizado, com pré tratamento à base de zinco, antiferrugem, apoiado por 04 sapatas em nylon injetado, com regulador de altura, fixados ao tampo inferior.

Cor : azul, cinza , argila ou de acordo com a necessidade do município.

EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS NR 17

2. ITEM 2 – ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS



MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA BALNEÁRIA DE PRAIA GRANDE

Estado de São Paulo

Dimensões: 92 cm x 50 cm x 170 cm (LxPxA).

Confeccionado em **MDF** (Medium Density Fiberboard)

Tampo superior confeccionado com 30 mm de espessura, revestido em ambas as faces laminado melamínico de baixa pressão, o bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de bordo com 0,80 mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melting, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 0,70 mm.

Portas confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard) com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, o bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melting, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 0,70 mm. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças curva(3 por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 180 graus. Cada dobradiça é fixada por 4 parafusos fixados nas portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de um trinco interno, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores verticais tipo "perfil" em alumínio com tampas vazada permitindo melhor acabamento, sendo fixados por encaixe e para maior fixação aplicado cola adesiva instantânea.

Corpo (Composto por 02 laterais, 01 fundo, e 04 prateleiras fixas) Laterais confeccionadas em MDF (Medium Density Fiberboard) com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, os bordos aparentes do conjunto deverão receber acabamento com fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melting, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 0,70 mm, deverá possuir no conjunto 04 prateleiras fixas em MDF (Medium Density Fiberboard) com 15mm espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, os bordos aparentes do conjunto deverão receber acabamento com fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melting, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 0,70 mm. A montagem das peças deve ser feita por meio de parafusos ocultos, fundo confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard) com 15 mm espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão

Tampo inferior confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard) com 30mm espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, o bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de bordo



com 0,80 mm de espessura mínima, coladas pelo processo hot melting, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 0,70mm. Base confeccionada em tudo de aço industrial seção 1010/1020, em formato retangular 50x30mm com espessura mínima de 1,2mm, deverá receber 04 niveladores em nylon injetado, com regulador de altura cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Acabamento - Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

Certificado de Avaliação da conformidade de produto emitido por OCP acreditado pelo INMETRO e ensaiado em laboratório acreditado pelo INMETRO. Produto em conformidade com as normas da NR 17.

3. ITEM 3 – ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS DESLIZANTES

Dimensões: 150 cm x 50 cm x 160 cm (LxPxA)

Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade **MDF** (Medium Density FiberBoard), aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com **30 mm** de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico, bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com **0,80 mm** de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt.

Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade **MDF** (Medium Density FiberBoard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com **15 mm** de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico.,o bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As portas ficarão fixadas por meio de uma roldana simples em ABS, na base do armário deverá receber uma canaleta em ABS para o deslizamento das mesmas, na base superior receberá deslizadores em ABS, com uma roldana central apoiada sobre um par de molas fixados a porta por meio de 4 parafusos e deverá ser encaixado no bloco por meio de trilho superior para o perfeito deslizamento das portas e com puxadores verticais tipo "perfil" em alumínio com tampas vazada permitindo melhor acabamento, sendo fixados por encaixe e para maior fixação aplicado cola adesiva instantânea.

Corpo (02 laterais e 01 fundo) de **15 mm MDF** (Medium Density FiberBoard), e 01 prateleira fixa com **30 mm em MDF** (Medium Density FiberBoard), revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico, os bordos aparentes



MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA BALNEÁRIA DE PRAIA GRANDE

Estado de São Paulo

do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com **0,80 mm** de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deverá ser feita por parafusos ocultos por meio de acabamento. **Tampo inferior** confeccionado em **MDF** (Medium Density FiberBoard), com **30mm** de espessura e revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico, fixado ao monobloco por meio de 06 parafusos auto atarrachantes, o bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com **0,80 mm** de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt.

Base confeccionada em tubo de aço industrial seção 1010/1020, em formato retangular **50x30mm** com espessura mínima de 1,2mm, deverá receber 04 niveladores em nylon injetado, com regulador de altura cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Acabamento de todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento anti ferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210° C.

Certificado de Avaliação da conformidade de produto emitido por OCP acreditado pelo INMETRO e ensaiado em laboratório credito pelo INMETRO. Produto em conformidade com as normas da NR 17.

4. ITEM 4 – ARMÁRIO DE AÇO COM 02 PORTAS

Dimensões: 170 cm x 90 cm x 40 cm (AxLxP)

ARMÁRIO DE AÇO 2 PORTAS DE ABRIR, fechadura com 02 hastes (ferrolho) dispostas no sentido vertical com 04 fixadores pontilhados à porta e maçaneta em aço inox com 02 chaves, maçaneta em aço inox com fechadura, chapas com espessura mínima de 0,46mm.

Armário totalmente confeccionado em chapa de aço carbono 0,60 mm (chapa 22), fundo com reforço em ômega para reforço do corpo. O armário deve conter 04 prateleiras reguláveis e com reforço em ômega com 15x40 mm na parte inferior e 02 dobras 25x10mm. As chapas de aço devem passar por um processo de tratamento antiferruginoso por fosfatização no sistema de spray e pintura epóxi-pó por processo eletrostático.

5. ITEM 5 – ARMÁRIO DE AÇO COM 02 PORTAS

Dimensões: 197 cm x 90 cm x 40 cm (AxLxP)

ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS DE ABRIR, fechadura com 02 hastes (ferrolho) dispostas no sentido vertical com 04 fixadores pontilhados à porta e maçaneta



em aço inox com 02 chaves, maçaneta em aço inox com fechadura, chapas com espessura mínima de 0,46 mm.

Corpo do armário totalmente confeccionado em chapa de aço carbono 0,60mm (chapa 22), fundo com reforço em ômega para reforço do corpo, prateleiras confeccionadas em MDF de 18 mm, com acabamento frontal em fita de PVC colada pelo processo hot melting.

O armário deve conter 04 prateleiras reguláveis e com reforço em ômega 15x40mm na parte inferior 02 dobras 25x10mm. As chapas de aço devem passar por um processo de tratamento antiferruginoso por fosfatização no sistema de spray e pintura epóxi-pó por processo eletrostático.

6. ITEM 6 – GAVETEIRO VOLANTE COM 04 GAVETAS

Dimensões: 400 mm x 470 mm x 692 mm (LxPxA).

Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura com reengrosso de mais 15 mm totalizando 30 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 0,70 mm.

Gavetas (04 gavetas) compostas por lateral, fundo e base produzidos em aglomerado de 15mm revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais deverão receber fita de borda reta produzidas em PVC coladas pelo sistema Hot Melt. Gavetas produzidas em aglomerado e o fundo em BP de uma face de 3mm, frente revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), fixadas a estrutura ou monobloco por meio de corrediças metálicas telescópicas em aço relaminado.

Frentes das gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 0,70 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em PVC. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos.



MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA BALNEÁRIA DE PRAIA GRANDE

Estado de São Paulo

O **gaveteiro** é dotado de fechadura com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.

Corpo (02 laterais, 01 fundo) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 0,70mm.

Tampo inferior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com mm de espessura com 15 mm de espessura com reengrosso de mais 15 mm totalizando 30 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 0,70mm. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.

Cor: azul, cinza, argila ou de acordo com a necessidade do município EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS NR 17

7. ITEM 7 – GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS

Dimensões: 400 mm x 470 mm x 600 mm (LxPxA)

Tampo superior confeccionado em **MDF** (Medium Density Fiberboard), aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com **30mm** de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com **0,80 mm** de espessura mínima coladas com adesivo hot melt.

Gavetas (03 gavetas) compostas em **MDF** (Medium Density Fiberboard), de **15mm** (Frente, laterais e fundo), revestidas em laminado melamínico. As faces laterais deverão receber fita de borda reta produzidas em PVC (**0,80 mm de espessura**), coladas pelo sistema Hot melt.



MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA BALNEÁRIA DE PRAIA GRANDE

Estado de São Paulo

As frentes das gavetas são dotadas de puxadores tipo de puxadores tipo "perfil" em alumínio na horizontal com tampas vazadas finalizadoras em cada gaveta, colocados por encaixe e fixados por cola adesiva instantânea.

O gaveteiro é dotado de fechadura lateral com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em alumínio conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva).

Corpo (02 laterais e 01 fundo com 15 mm de espessura e 01 tampo superior e 01 tampo inferior com 30 mm de espessura) confeccionado em **MDF** (Medium Density Fiberboard), aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico, os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com **0,80 mm** de espessura, coladas com adesivo hot melt.

Tampo inferior confeccionado em **MDF** (Medium Density Fiberboard), aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com **30 mm** de espessura e revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com **0,80 mm** de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de parafusos ocultos por meio de acabamento. Na Base, inclui a colocação de 4 rodízios de duplo giro polipropileno, sendo 2 com travas e 2 sem travas.

Certificado de Avaliação da conformidade de produto emitido por OCP acreditado pelo INMETRO e ensaiado em laboratório credito pelo INMETRO. Produto em conformidade com as normas da NR 17.

8. ITEM 8 – GAVETEIRO VOLANTE COM 02 GAVETAS E GAVETA PARA PASTA SUSPENSA

Dimensões: 400 mm x 470 mm x 692 mm (LxPxA).

Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura com reengrosso de mais 15 mm totalizando 30 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 0,80, mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas



e raio ergonômico de 0,70 mm.

Gavetas (03 gavetas) compostas por lateral produzidos em aglomerado de 15mm revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) e o fundo em BP de 3 mm de uma face . As faces laterais deverão receber fita de borda reta produzidas em PVC (0,80mm de espessura), coladas pelo sistema Hot Melt. (BP), frente revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), fixadas a estrutura ou monobloco por meio de corredeiras metálicas.

Capacidade de peso: 35 kg por gaveta.

Frentes das gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 0,70 mm.

As frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em PVC. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm.

O gaveteiro é dotado de fechadura com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.

Corpo (02 laterais, 01 fundo) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 0,80mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 0,70 mm, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio, parafusos.

Tampo inferior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura com reengrosso de 15 mm totalizando 30mm, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e



MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA BALNEÁRIA DE PRAIA GRANDE

Estado de São Paulo

antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 0,70mm. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.

**Cor: azul, cinza, argila ou de acordo com a necessidade do município
EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS NR 17**

9. ITEM 9 - GAVETEIRO VOLANTE COM 02 GAVETAS PARA PASTA SUSPensa

Dimensões: 400 mm x 470 mm x 587 mm (LxPxA).

Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura e reengrosso de mais 15 mm de espessura totalizando 30 mm, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 0,70 mm.

Gaveta de pasta (02 gavetas) composta por lateral, produzidos em aglomerado de 15mm revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais deverão receber fita de borda reta produzidas em PVC coladas pelo sistema Hot Melt. Gavetas produzidas em aglomerado de 15mm em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo o fundo em BP de 3 mm de uma face fixadas a estrutura ou monobloco por meio de corrediças metálicas.

Capacidade de peso: 35 kg por gaveta.

Frentes das gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 0,80mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 0,70mm.

As frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em PVC. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos. O gaveteiro é dotado de fechadura com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona



haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva).

Corpo (02 laterais, 01 fundo) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 0,80mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 0,70mm, A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como parafusos. Tampo inferior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura com mais 15 mm de espessura totalizando 30 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 0,70 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 0,80 mm. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.

**Cor: azul, cinza, argila ou de acordo com a necessidade do município
EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS NR 17**

10. ITEM 10 – MESA DE REUNIÃO REDONDA

Dimensões: 1300 x 1300 x 740 mm (LxPxA).

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura com reengrosso de mais 15 mm totalizando 30 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo.

Estrutura inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 50 X 30 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura MÍNIMA de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por tubo



MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA BALNEÁRIA DE PRAIA GRANDE

Estado de São Paulo

redondo Ø 95,25 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C.

Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

**Cor: azul, cinza, argila ou de acordo com a necessidade do município
EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS NR 17**

11. ITEM 11 – ESTAÇÃO DE TRABALHO EM "L" PARA 1 PESSOA

Dimensões: 1400 x 660 x 1400 x 660 x 740 mm (LxPxLxPxA).

TAMPO EM "L": 1,5cm de (espessura) com reengrosso de 1.5 cm de espessura totalizando para 3,0 cm (espessura) confeccionado em MDP com acabamento na face superior e inferior em laminado melamínico. As faces laterais, e faces frontal e posterior com fita de borda reta produzida em PVC, ambas coladas pelo processo Hot Melt. Furo para passagem de fiação de 60mm de diâmetro com acabamento produzido em poliestireno. Pannel frontal constituído por aglomerado de 15mm de espessura com acabamento em ambas as faces em laminado melamínico, fixado a estrutura por meio de 04 parafusos.

Base composta por 2 cavaletes laterais, 1 cavalete de canto e 2 calhas estruturais. Cavaletes laterais formados por 2 colunas verticais em aço carbono seção 1010/1020, formato retangular medindo 30x40 mm, produzidas em chapa de aço (1,2mm de espessura), dispostas paralelamente uma da outra a uma distância de 100mm com fechamento constituído por tampa interna com furação disposta por sistema de pulsão, formato quadrado, e externa soldadas as colunas, produzidas em chapa de aço (0,75mm de espessura), formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais são estampadas e soldadas a uma base inferior e à uma base superior (patas) pés compostos por tubo oblongular de 25 x 60 x 1,2mm, com fechamento frontal e posterior em ponteiros injetadas em ABS, com 02 niveladores de altura.

Estrutura de formato arredondado na parte frontal medindo 3" (polegadas), possuindo nivelador de altura com rosca produzidos com base em polipropileno. FIXAÇÃO - tampo fixado na estrutura à base superior do cavalete por 2 parafusos.

ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber banho desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

**Cor: azul, cinza, argila ou de acordo com a necessidade do município
EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS NR 17**



12. ITEM 12 – ESTAÇÃO DE TRABALHO EM "L" PARA 1 PESSOA

Dimensões: 1600 x 660 x 1600 x 660 x 740 mm (LxPxLxPxA).

TAMPO EM "L": 1,5cm de (espessura) com reengrosso de mais 1.5 cm de espessura totalizando para 3,0 cm (espessura) confeccionado em MDP com acabamento na face superior e inferior em laminado melamínico. As faces laterais, e faces frontal e posterior com fita de borda reta produzida em PVC, ambas coladas pelo processo Hot Melt. Furo para passagem de fiação de 60mm de diâmetro com acabamento produzido em poliestireno. Painel frontal constituído por aglomerado de 15mm de espessura com acabamento em ambas as faces em laminado melamínico, fixado a estrutura por meio de 04 parafusos.

Base composta por 2 cavaletes laterais, 1 cavelete de canto e 2 calhas estruturais. Cavaletes laterais formados por 2 colunas verticais em aço carbono seção 1010/1020, formato retangular medindo 30x40 mm, produzidas em chapa de aço (1,2mm de espessura), dispostas paralelamente uma da outra a uma distância de 100mm com fechamento constituído por tampa interna com furação disposta por sistema de pulsão, formato quadrado, e externa soldadas as colunas, produzidas em chapa de aço (0,75mm de espessura), formando um leito interno para passagem de cabos. As colunas verticais são estampadas e soldadas a uma base inferior e à uma base superior (patas) pés compostos por tubo oblongular de 25 x 60 x 1,2mm, com fechamento frontal e posterior em ponteiros injetadas em ABS, com 02 niveladores de altura.

Estrutura de formato arredondado na parte frontal medindo 3" (polegadas), possuindo nivelador de altura com rosca produzidos com base em polipropileno. FIXAÇÃO - tampo fixado na estrutura à base superior do cavelete por 2 parafusos.

ACABAMENTO: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber banho desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210° C.

Cor: azul, cinza, argila ou de acordo com a necessidade do município EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS NR 17

13. ITEM 13 – PAINEL DIVISOR SUSPENSO

DIMENSÕES: 1400 X 18 X 570 mm (L X P X A).

Painel de privacidade em MDP, com 18 mm de espessura, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética



e termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo.

O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm.

O painel é fixado nas estações por meio de mãos francesas em PVC rígido revestidas com fibras de vidro.

14. ITEM 14 – PAINEL DIVISOR SUSPENSO

DIMENSÕES: 1600 X 18 X 570 mm (L X P X A).

Painel de privacidade em MDP, com 18 mm de espessura, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo.

O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm.

O painel é fixado nas estações por meio de mãos francesas em PVC rígido revestidas com fibras de vidro.

15. ITEM 15 – BAIA PARA CALL CENTER ABERTA

Dimensões: L 800 mm x H 1200 mm.

Tampo confeccionado em **MDP** com **30 mm** de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP). As laterais são confeccionadas em **MDP** com **15 mm** de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP).

O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 0,80 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 0,70 mm e dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado.

Painel sob o tampo nas medidas: **C 1200 MM x A 500 MM MDP com 15 mm** de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP).



MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA BALNEÁRIA DE PRAIA GRANDE

Estado de São Paulo

Cor: azul, cinza, argila ou de acordo com a necessidade do município EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS NR 17

16. ITEM 16 – CONJUNTO PARA TELEMARKETING PARA 01 LUGAR

Dimensões: L 800MM x E 15 x H 1200 mm.

Painel confeccionadas em MDP com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP). Os bordos das peças são encabeçados com perfil de PVC coladas pelo processo hotmelt.

Lateral para Call Center confeccionada em MDP com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP). Os bordos das peças são encabeçados com perfil de PVC, colada pelo processo hotmelt.

Fundo para Call Center confeccionado em MDP com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP). Os bordos das peças são encabeçados com perfil de PVC coladas com adesivo hot melt. As laterais são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado.

Tampo para Call Center Telemarketing confeccionado em MDP com 30 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP). O bordo frontal do tampo é encabeçado com perfil de PVC coladas com adesivo hot melt.

Cor: azul, cinza, argila ou de acordo com a necessidade do município EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS NR 17

17. ITEM 17 – CADEIRA PRESIDENTE TELADA

Cadeira de escritório: Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar telado sendo seus ajustes mínimos movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do apoio lombar, inclinação sincronizada de assento e encosto, ajustes do apoia cabeça em ângulo e altura.

Assento estruturado em compensado de espessura mínima de 12 mm. Almofada de espuma injetada (moldada) de poliuretano flexível, não se admitindo o uso de espumas em blocos ou laminadas derivadas de expansão livre e dotado de contra capa plástica injetada em PP. Largura e profundidade



mínimas de superfície do assento de 475 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35 mm.

Material de revestimento em tecido 100% poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante.

Encosto em tela flexível à base de poliéster, do tipo mesh, estruturado em quadro injetado em resina de engenharia com adição de fibra de vidro com largura mínima das hastes laterais traseiras do quadro de 30 mm. O espaldar é interligado ao mecanismo através do prolongamento do quadro do encosto injetado em resina termoplástica. A fixação do encosto não pode ser realizada chassi estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira, garantindo assim a funcionalidade sincronizada do mecanismo e maior resistência mecânica contra as cargas dinâmicas axiais e angulares aplicadas neste ponto.

Encosto provido de apoio lombar ajustável em altura, injetado em polipropileno, ajustável na altura. O apoio lombar independente é provido de dois manípulos para facilitar a empunhadura e ajuste enquanto o usuário está sentado na poltrona, dimensões mínimas do apoio lombar de 380 mm de largura por 100 mm de extensão vertical.

Aspectos dimensionais do encosto:

Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 605 mm

Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar em sua posição inicial: mínimo de 465 mm

Apoio de cabeça estrutura em termoplástico injetado de cor preta com material de enchimento em espuma flexível de poliuretano e revestimento em tecido de poliéster de cor preta com costuras laterais. Apresenta dimensões mínimas de 130 mm de extensão vertical por 260 mm de largura, provido de ajustes em ângulo com 06 posições definidas de parada e em altura com 12 posições definidas de parada e curso vertical mínimo total de 100 mm.

Mecanismo de reclinção de assento e encosto fabricando em aço comercial estampado e/ou soldado ou alumínio injetado ou em aço ou alumínio injetado com elementos injetados em resinas termoplásticas de alto desempenho. Pintura eletrostática à pó, permite reclinção de assento e encosto com pelo menos 02 pontos de travamento e ajuste automático de tensão da mola que tenciona a reclinção de assento e encosto, do tipo autoajustável, sem necessidade de ajuste manual da mola por meio de manípulos, manivelas, chaves ou quaisquer outros elementos que dependam da interferência humana para esse ajuste. O movimento de reclinção deve ser sincronizado entre o assento e o encosto e o sistema de travamento desta reclinção deve ser equipado com trava de segurança anti-impacto.



Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 650 mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido à partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 100 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 330 mm, em conformidade dimensional com preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Projeção da pata, aferida conforme NBR 13962/06, de, no máximo, 400 mm. Cada pata, em sua porção inferior, possui aletas de reforço tipo "X", provendo maior resistência mecânica à peça. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 110 mm. Rodízios de duplo giro tipo "H" com banda de rodagem em nylon em conformidade com ABNT NBR 13962/06 injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico.

Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina. Carenagem do braço injetada em polipropileno, bem como a alma do apoio. Tal apoio braço deve ser injetado em termoplástico. Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento, além de apresentar distância interna entre os mesmos de, no mínimo, 470 mm, curso mínimo de regulagem de altura de 60 mm e recuo dos apoia braços mínimo de 100 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 8 pontos de parada.

Certificações de evidência mínima da qualidade:

- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade da cadeira com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/2006 ou 2018.
- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 com respectiva ART.
- Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade;
- Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos



de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis;

- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:
- Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015.
- Resistência média ao rasgamento no mínimo 1000 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015.
- Densidade média entre 50 e 55 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015.
- Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015.

18. ITEM 18 – CADEIRA FIXA TELADA

Cadeira de escritório: Fixa de diálogo com braços reguláveis.

Oferta de ajustes e funcionalidades: A cadeira possui assento e encosto fixos e possui regulagem na altura dos braços.

Assento estruturado em compensado de espessura mínima de 12 mm. Almofada de espuma injetada (moldada) de poliuretano flexível, não se admitindo o uso de espumas em blocos ou laminadas derivadas de expansão livre e dotado de contra capa plástica injetada em PP. Largura e profundidade mínimas de superfície do assento de 470 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35 mm.

Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante.

Encosto em tela flexível à base de poliéster, do tipo mesh, estruturado em quadro injetado em resina de engenharia com adição de fibra de vidro com largura mínima das hastes laterais traseiras do quadro de 30 mm. O espaldar é interligado ao mecanismo através de uma chapa de aço.

Encosto provido de apoio lombar ajustável em altura, injetado em polipropileno, ajustável em no mínimo 10 posições de altura e curso total mínimo vertical de 100 mm, dimensões mínimas do apoio lombar de 380 mm de largura por 100 mm de extensão vertical.

Aspectos dimensionais do encosto:

Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 590 mm



Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar em sua posição inicial: mínimo de 460 mm.

Estrutura metálica fixa, do tipo balancim, com o assento em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 2,90 mm, com plataforma para fixação do assento e da lâmina de junção do encosto em chapa de aço com espessura de, no mínimo, 2,90 mm. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior polimerização em estufa à 200 °C, no mínimo. Sapatas envolventes injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura.

Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina. Carenagem do braço injetada em polipropileno, bem como a alma do apoio. Tal apoio braço deve ser injetado em termoplástico. Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento, além de apresentar distância interna entre os mesmos de, no mínimo, 470 mm, curso mínimo de regulagem de altura de 60 mm e recuo dos apoia braços mínimo de 100 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 8 pontos de parada.

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999, contendo no relatório de avaliação fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada para o referido Certame. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto.
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:
 - Força de Indentação a 25%: entre 200 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016.



- Resistência média ao rasgamento no mínimo 500 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015.
- Densidade média entre 50 e 55 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015.
- Resiliência mínima de 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015.
- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 8,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017.
- Força de Indentação a 25%: entre 200 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016.
- Isenta de Clorofluorcarbono.

Tais resultados têm como objetivo garantir a resistência e conforto do produto, evitando futuras trocas e manutenções e deverão ser comprovados através de Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.

- Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão R10 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empoamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015.

- Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento, de acordo com as seguintes normas: ABNT NBR ISO 105-D01:2011 (solidez da cor á lavagem a seco), ABNT NBR ISO 105-E04:2014 (solidez da cor ao suor ácido e alcalino), ABNT NBR ISO 105-E01:2014 (solidez da cor à água) e AATCC TM 8:2013 (solidez da cor à fricção – seco e úmido).

19. ITEM 19 – CADEIRA ESTOFADA FIXA COM BRAÇOS

Cadeira fixa para diálogo: Fixa com, no mínimo, espaldar médio, com braços

Oferta de ajustes e funcionalidades: a cadeira não deve ter ajuste ou regulagem em nenhum elemento, quanto a movimentos, as sapatas podem ter sistema esférico de movimentação para corrigir possíveis desníveis na superfície do piso.

Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente. Largura mínima do encosto de 440 mm, extensão vertical mínima do encosto de 390 mm.



MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA BALNEÁRIA DE PRAIA GRANDE

Estado de São Paulo

Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Largura e profundidade de superfície mínimas de 430 mm.

Assento e encosto revestido em tecido do tipo crepe 100% poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante.

Suporte de junção do encosto: em aço tubular elíptico ou oblongo ou retangular com reforço cilíndrico interno, fixação na estrutura metálica da viga ou flange (e não direto no assento), pintura eletrostática a pó e carenagem plástica fixada com parafuso frontal ao suporte metálico para que permaneça firme enquanto ocorrem as movimentações ao longo do uso do móvel.

Estrutura fixa: com quatro apoios formados à partir de duas peças dobradas em "U" invertido manufaturadas em tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 22,00 mm e espessura de parede de 1,20 mm, com reforço entre si com trefilado maciço de aço de diâmetro mínimo de 4,0 mm. Plataforma para fixação do assento e do suporte do encosto confeccionada em chapa de aço de espessura mínima de 2,50 mm, conformada com vincos que melhoram sua performance mecânica. Elementos fundidos entre si pelo sistema Metal Inert Gas, dispendo de 04 sapatas injetadas em termoplástico copolímero para apoio ao piso e com tratamento de superfície dos elementos metálicos através de pintura à pó, por deposição eletrostática, de cor preta.

Braços fixos poligonais fechados vazados, um par de braços para cada assento, com alma de aço e recoberto em poliuretano de pele integral com largura mínima de 45 mm, fixados ao assento através de 4 parafusos e toda a estrutura metálica do braço, inclusive a porção de fixação ao assento, recoberta com poliuretano de pele integral, cor preta.

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:

- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade da cadeira com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/2006 ou 2018.
- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 com respectiva ART.



- Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade;
- Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis;
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:
- Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015.
- Resistência média ao rasgamento no mínimo 1000 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015.
- Densidade média entre 50 e 55 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015.
- Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015.

20. ITEM 20 – CADEIRA ESTOFADA FIXA SEM BRAÇOS

Cadeira fixa para diálogo: Fixa com, no mínimo, espaldar médio, sem braços

Oferta de ajustes e funcionalidades: a cadeira não deve ter ajuste ou regulagem em nenhum elemento, quanto a movimentos, as sapatas podem ter sistema esférico de movimentação para corrigir possíveis desníveis na superfície do piso.

Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente. Largura mínima do encosto de 440 mm, extensão vertical mínima do encosto de 390 mm.

Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC



para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Largura e profundidade de superfície mínimas de 430 mm.

Assento e encosto revestido em tecido do tipo crepe 100% poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante.

Suporte de junção do encosto: em aço tubular elíptico ou oblongo ou retangular com reforço cilíndrico interno, fixação na estrutura metálica da viga ou flange (e não direto no assento), pintura eletrostática a pó e carenagem plástica fixada com parafuso frontal ao suporte metálico para que permaneça firme enquanto ocorrem as movimentações ao longo do uso do móvel.

Estrutura fixa: com quatro apoios formados à partir de duas peças dobradas em "U" invertido manufaturadas em tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 22,00 mm e espessura de parede de 1,20 mm, com reforço entre si com trefilado maciço de aço de diâmetro mínimo de 4,0 mm. Plataforma para fixação do assento e do suporte do encosto confeccionada em chapa de aço de espessura mínima de 2,50 mm, conformada com vincos que melhoram sua performance mecânica. Elementos fundidos entre si pelo sistema Metal Inert Gas, dispendo de 04 sapatas injetadas em termoplástico copolímero para apoio ao piso e com tratamento de superfície dos elementos metálicos através de pintura à pó, por deposição eletrostática, de cor preta. Não dispõe de gradil aramado debaixo do assento.

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:

- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade da cadeira com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/2006 ou 2018. Será aceito o Relatório de ensaio do produto com ou sem braços.
- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 com respectiva ART.
- Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade;
- Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis;
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:
- Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015.



- Resistência média ao rasgamento no mínimo 1000 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015.
- Densidade média entre 50 e 55 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015.
- Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015.

21. ITEM 21 – CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS

Cadeira de escritório: Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar médio. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto.

Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical, implicando na não existência de partes ocultas ao longo da regulagem oferecida pela cremalheira ou sistema similar de ajuste de altura do encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC e nem de parafusos para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto, pequenas aberturas entre a carenagem de encontro encosto e a carenagem do extensor do encosto do mecanismo são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 25 mm ao longo do curso operacional do sistema de ajuste do encosto e não maior do que 40 mm em situação de desarme do sistema de ajuste do encosto. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima): 430 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962). Extensão vertical (mínima): 470 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962). Raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar (ponto mais proeminente da superfície do encosto): entre 400 e 500 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus

Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em



MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA BALNEÁRIA DE PRAIA GRANDE

Estado de São Paulo

polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura e profundidade de superfície mínima: 465 mm. Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm, sendo a medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre -2 e -7 graus em relação à horizontal. Revestimento do assento e encosto a definir de acordo com a cartela do fabricante.

Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa.

Braços reguláveis: com corpo executado em chapa de aço com vinco estrutural de reforço mecânico e largura mínima de 60 mm com carenagem injetada em polipropileno para proteção e acabamento e botão lateral de acionamento para o ajuste vertical com retorno automático por mola. Apoio superior injetado em polipropileno de alto desempenho com bordas arredondadas, proporcionando ótimo fator de conforto ao usuário, com seus bordos arredondados. Aspectos dimensionais e de funcionalidade dos apoia braços: largura do apoia braço (mínima): 80 mm, comprimento (mínimo): 250



MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA BALNEÁRIA DE PRAIA GRANDE

Estado de São Paulo

mm, recuo do apoia braço entre 120 e 150 mm, distância interna entre os apoia braços entre 460 e 480 mm e altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 190 e 260 mm, sendo o curso mínimo de ajuste vertical de 60 mm e, no mínimo, 5 estágios de parada.

Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550.

Base cinco patas: confeccionada em poliamida injetada em formato arcado, reforçada com aletas na porção inferior das patas e com cônico central metálico para contensão mecânica ao esforço de escoamento ou em aço tubular de seção retangular ou semi oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 35 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em Metal Inert Gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não será admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico. Tal base deverá possuir raio da pata mínimo de 320 mm e projeção da pata máxima de 350 mm, com cinco pontos de apoio no mínimo.

Rodízios: de duplo giro do tipo "W" ou "H" e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda.

Certificações de evidência mínima da qualidade:

- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade da cadeira com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/2006 ou 2018.
- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 com respectiva ART.
- Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade;
- Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis;
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:



- Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015.
- Resistência média ao rasgamento no mínimo 1000 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015.
- Densidade média entre 50 e 55 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015.
- Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015.

22. ITEM 22 – CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS

Cadeira de escritório: Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, sem braços, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar médio. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura do encosto, inclinação do encosto.

Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical, implicando na não existência de partes ocultas ao longo da regulagem oferecida pela cremalheira ou sistema similar de ajuste de altura do encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC e nem de parafusos para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto, pequenas aberturas entre a carenagem de encosto e a carenagem do extensor do encosto do mecanismo são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 25 mm ao longo do curso operacional do sistema de ajuste do encosto e não maior do que 40 mm em situação de desarme do sistema de ajuste do encosto. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável.

Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto:

Largura (mínima): 430 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962)

Extensão vertical (mínima): 470 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962)



MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA BALNEÁRIA DE PRAIA GRANDE

Estado de São Paulo

Raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar (ponto mais proeminente da superfície do encosto): entre 400 e 500 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06).

Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm

Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus

Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura e profundidade de superfície mínima: 465 mm. Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm, sendo a medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre -2 e -7 graus em relação à horizontal.

Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante.

Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si.

Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofundição.

Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de



MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA BALNEÁRIA DE PRAIA GRANDE

Estado de São Paulo

carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ociosos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa.

Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550.

Base de cinco patas injetada em resina de Engenharia nylon com fibra de vidro, de formato arcado ou piramidal, com aletas de reforço na porção inferior das patas com diâmetro mínimo externo de 600 mm, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos dos rodízios.

Rodízios: de duplo giro do tipo "W" ou "H" com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas.

Certificações de evidência mínima da qualidade:

- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade da cadeira com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018, podendo ser aceito versão 2006.
- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999, contendo no relatório de avaliação fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada para o referido Certame. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto.
- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:
 - Força de Indentação a 25%: entre 200 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016.



- Resistência média ao rasgamento no mínimo 500 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015.
- Densidade média entre 50 e 55 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015.
- Resiliência mínima de 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015.
- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 8,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017.
- Força de Indentação a 25%: entre 200 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016.
- Isenta de Clorofluorcarbono.

Tais resultados têm como objetivo garantir a resistência e conforto do produto, evitando futuras trocas e manutenções e deverão ser comprovados através de Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.

- Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão R10 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empoamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015.

- Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento, de acordo com as seguintes normas: ABNT NBR ISO 105-D01:2011 (solidez da cor á lavagem a seco), ABNT NBR ISO 105-E04:2014 (solidez da cor ao suor ácido e alcalino), ABNT NBR ISO 105-E01:2014 (solidez da cor à água) e AATCC TM 8:2013 (solidez da cor à fricção – seco e úmido).

23. ITEM 23 – CADEIRA SECRETÁRIO

Poltrona: Giratória com assento reclinável com braços fixos e de espaldar alto com apoio de cabeça.

Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: ajustes de reclinção simultânea de assento e encosto, com possibilidade de travamento em, no mínimo, 03 posições, de altura do assento, rodízios de duplo giro, rotação de 360 graus do assento/encosto.

Especificações gerais: Poltrona giratória, espaldar alto, padrão presidente, com espumas de assento e encosto independentes, porém estruturadas em chassi de assento e encosto de formato monobloco, sendo a concha de compensado em formato monobloco, com apoio de cabeça integrado ao estofado. Assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de no mínimo 15 mm de espessura. Tal estrutural é provido de furação para acoplamento da estrutura (base), na porção do assento, com medida de furos de 160 x 200 mm.



MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA BALNEÁRIA DE PRAIA GRANDE

Estado de São Paulo

Por meio de adesivo de contato ao estrutural supra especificado, são fixadas duas almofadas independentes para assento e para encosto de espuma de poliuretano flexível injetada (moldada), com alta densidade e dimensões mínimas do assento: largura de superfície de 510 mm x 470 mm de profundidade da superfície e 75 mm de espessura, dimensões mínimas do encosto de largura 510 mm x 720 mm extensão vertical total já considerando ao apoio de cabeça e 85 mm de espessura da espuma, sendo a altura da borda superior do encosto em relação ao assento de, no mínimo, 750 mm. Espumas de assento e encosto dotadas de gomos laterais, ou seja, há faixas nas duas laterais, no sentido longitudinal para o assento e vertical para o encosto, que apresentam ressalto em relação à área frontal das espumas.

Acabamento de assento e encosto, além do revestimento, com utilização de manta de espuma laminada, entre a espuma injetada e o revestimento, de modo a aferir a estética desejada, recobrando todo o monobloco de assento e encosto, com acabamento através da utilização de costuras. Material de revestimento em laminado sintético, popularmente conhecido como couro ecológico.

Mecanismo para reclinção de assento e encosto do tipo simultâneo, permitindo angulação de assento com subplataforma manufaturada em liga de alumínio injetada em alta pressão, com posterior aplicação de pintura epóxi pó na cor preta, com plataforma para fixação do assento em chapa de aço carbono com espessura mínima de 4,0 mm, apresentando furações híbridas para ancoragem do assento. Possui ponto de articulação deslocado para frente em relação ao eixo de rotação da poltrona, apresentando reclinção do tipo excêntrica. Acionamento do pistão a gás para ajuste milimétrico da altura da superfície do assento por meio de alavanca independente, com manípulo ergonômico injetado em polipropileno copolímero, sito ao lado direito do usuário, acionamento do movimento de reclinção sincronizada de assento e encosto por meio de alavanca independente, com manípulo ergonômico injetado em polipropileno copolímero, localizada do lado esquerdo do usuário, com possibilidade de travamento do movimento de reclinção em 04 pontos (incluindo o ponto inicial do mecanismo), equipado com sistema anti-impacto para encosto e provido de manípulo frontal injetado em termoplástico para ajuste do coeficiente elástico da mola de reclinção, permitindo várias tensões diferentes para o movimento de reclinção sincronizada, possibilitando desse modo, a utilização do produto por usuários de biótipos distintos.

Ajuste de altura do assento de forma milimétrica, através de acionamento do pistão a gás com diâmetro do curso de 28 mm, com conificação superior e inferior de 1°26'16", com bucha injetada em resina de engenharia de alto desempenho, dotado de caixa cilíndrica de alojamento do curso com diâmetro externo de 50 mm cromada, com conificação específica para bases arcadas,



contribuindo para que a medida de altura da superfície do assento se apresente de forma adequada. Classificação de qualidade e durabilidade do pistão em consonância com o nível 03 da Norma Internacional DIN 4550 ou versão posterior, conseqüentemente, atende aos ensaios de durabilidade do mecanismo de rotação e de ajuste vertical pneumático, preconizados na ABNT NBR 13962 para este produto.

Base de cinco patas injetada em liga alumínio, com acabamento polido, de formato arcado, com raio da pata em conformidade com preconizado na Norma ABNT NBR 13962 para este quesito, bem como para os quesitos de pontos de apoio da base, ponto de estabilidade e ensaio de carga estática na base. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro de cor preta com banda de rodagem na cor cinza, anti risco, tipo "W", apresentando distância mínima entre o ponto de apoio da roda e o eixo de giro do rodízio de 18 mm, no mínimo, além de 7,0 mm para largura mínima da superfície de rolamento, bem como 1,5 mm para raios mínimos, interno e externo. Tais rodízios apresentam distância entre rodas entre 15 e 22 mm, são manufacturados em termoplásticos de alto desempenho, com pino de alojamento à base cilíndrico, produzido em aço ABNT 1010/1020 zincado, com 11 mm de diâmetro no mínimo e anel metálico para fixação à base sem a utilização de buchas plásticas com diâmetro de roda de, no mínimo, 49 mm.

Par de braços fixos, manufacturados em alumínio fundido ou injetado em alta pressão, com acabamento polido, ancorados ao assento e ao encosto, unindo-os e, portanto, auxiliando na resistência estrutural do monobloco.

Certificações de evidência mínima da qualidade:

- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade da cadeira com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/2006 ou 2018.
- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 com respectiva ART.
- Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade;
- Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis;



- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:
- Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015.
- Resistência média ao rasgamento no mínimo 1000 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015.
- Densidade média entre 50 e 55 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015.
- Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015.

24. ITEM 24 – LONGARINA – 4 LUGARES

Cadeira Corporativa disposta em assentos múltiplos, tipo longarina, não sendo fixos ao piso, com possibilidade de montagem com 04 lugares, sendo as demais características dimensionais, físicas e construtivas descritas abaixo:

Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 40 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente. Largura mínima do encosto de 440 mm, extensão vertical mínima do encosto de 400 mm.

Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm.

Suporte de junção do encosto: em aço tubular elíptico ou oblongo ou retangular com reforço cilíndrico interno, fixação na estrutura metálica da viga ou flange (e não direto no assento), pintura eletrostática a pó e carenagem plástica fixada com parafuso frontal ao suporte metálico para que permaneça firme enquanto ocorrem as movimentações ao longo do uso do móvel.



Viga de sustentação dos assentos : Flange universal confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,25 mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação dos assentos e fixação da haste tubular de estruturação dos encostos. Assento com inclinação fixa entre 0° e -7°. Flange universal ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de "U", manufaturada à partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16", sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 500 mm entre as flanges.

Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldadas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Dispõe de segmentos de tubos de aço de seção circular fundidos em suas porções inferiores pelo processo Metal Inert Gas para fixação por meio de cone Morse dos pés da longarina (bases).

Bases para longarina

Três bases da longarina em formato de "T" invertido, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção circular, elíptica, retangular ou oblonga, de dimensão mínima de lado de 50 mm, conificada em sua porção superior para encaixe nas esperas circulares conificadas da viga, permitindo facilidade de troca em eventuais casos de manutenção. Base horizontal da longarina em aço com carenagem plástica injetada em PP e sapatas plásticas para atrito com o piso que permitam regulagem de altura para ajustar possíveis desnivelamentos do piso.

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:

- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade da cadeira com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 16031/2012. Será aceito o Relatório de Ensaio do produto com 02, 03 ou 04 lugares com ou sem braços.
- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 com respectiva ART.
- Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade;
- Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos



de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis;

- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:
- Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015.
- Resistência média ao rasgamento no mínimo 1000 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015.
- Densidade média entre 50 e 55 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015.
- Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015.

25. ITEM 25 – POLTRONA OPERACIONAL ESPALDAR BAIXO

Encosto: dimensões da espuma 41 x 32,5 x 3 x 4,8 cm (L x A s espessura mérdia x Espessura saliência lombar), em espuma anatômica de poliuretano hr flexível injetada densidade 55+/-5k/m³, capas de proteção e acabamento em polipropileno injetado em alta pressão, dispensando a utilização de perfis de PVC.

Encosto com saliência para apoio da região lombar (48 mm de espessura). Estrutura em polipropileno copolímero injetado sob alta pressão. Mecanismo de contato permanente com acionamento por meio de alavancas excêntricas independentes com manípulo de polipropileno injetado em alta pressão, plataforma de sustentação do assento em chapa de aço de 2,65 mm de espessura com furação universal (125 125 mm e 160 x 200 mm). Extensor do encosto em tubo de aço seção oblonga de 18 x 43 1,50 mm, com sistema de regulagem e travamento em cremalheira injetada em nylon com fibra de vidro com 12 pontos de travamento, dispensando acionamento de manípulos ou roscas para travamento em posição do encosto.

Assento: dimensões da espuma 47,5 x 45 x 4 cm (L x P x Espessura). Assento com bordas frontais e laterais arredondadas. Estrutural em madeira compensada multilaminada prensada e resinada de 12 mm de espessura. Carenagem plástica: acabamento do sistema de regulagem do encosto e fixação do extensor do encosto no estrutural por meio de ancoragem com 04 parafusos de 7/8" x 1/4". Plataforma e tubo extensor do encosto com travamento milimétrico no curso de regulagem (travamento do reclínio do encosto por meio de lâminas de atrito).

Cor: Assento e encosto revestidos em tecido Detroit 100% polipropileno na cor azul ou preto.



MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA BALNEÁRIA DE PRAIA GRANDE

Estado de São Paulo

Regulagem de altura do assento e encosto: por meio de acionamento de pistão pneumático. Capa telescópica de acabamento e proteção do pistão em 03 estágios de material termoplástico. Base 05 hastes com diâmetro de 620 mm em nylon com fibra de vidro injetado com cônico de contensão central metálico.

Apoio de braço: medida 25 x 7,5 gm (P x L) com ajuste de altura por acionamento de botão de pressão ergonômico com mola, popularmente conhecido como "gatilho". Estrutural do braço composto de chapa de aço carbono de espessura de 4,75 mm e largura de 43 mm e sete pontos de parada no curso de ajuste vertical. Tratamento de superfície da chapa estrutural por pintura a pó, antiferrugem. Carenagem de proteção e acabamento do estrutural do braço injetada (alta pressão) em termoplástico polipropileno copolímero.

Rodízios: Cinco rodízios de duplo giro com corpo em nylon com pistas de rolagem em poliuretano, pino de fixação com anel metálico elástico de alojamento (dispensando a utilização de bucha plástica).

26. ITEM 26 – POLTRONA OPERACIONAL ESPALDAR ALTO/DIRETOR

Encosto: dimensões da espuma 45,5 x 41,5 x 3 x 5 cm (L x A x Espessura média x espessura das bordas): em espuma anatômica de poliuretano hr flexível injetada densidade 55 +/- 5k/m³, capas de proteção e acabamento em polipropileno injetado em alta pressão, dispensando a utilização de perfis de PVC para acabamento das bordas, base com pouca ou nenhuma conformação (conforme nr-17 mte 1990). Encosto com saliência para apoio da região lombar (48 mm de espessura), estrutural do encosto em poliamida 6.6 (nylon com fibra de vidro), polipropileno copolímero de alta performance, resina de poliéster com fibra de vidro, ou material a partir de resina plástica de similar desempenho.

Assento: dimensões da espuma 47 x 45,5 x 4 cm (L x P x Espessura). Assento com bordas frontais e laterais arredondadas, estrutural em madeira compensada multilaminada prensada e resinada de 15 mm de espessura. Mecanismo com Flange universal confeccionada tipo "u" com chapa de espessura de 2,65 mais duas mãos francesas em chapa de aço carbono para reforço estrutural sob assento, pintada, com articulação possibilitando ajuste e travamento em múltiplas posições de inclinação e altura do conjunto de assento e encosto, possibilita também ajuste milimétrico de altura da superfície do assento por meio de acionamento de alavancas excêntricas.

Cor: Assento e encosto revestidos em tecido Detroit 100% polipropilano na cor azul ou preto.



Extensor do encosto: em tubo de aço carbono de seção oblonga com medidas 18 x 43 x 1,5 mm pintado pelo processo epóxi pó, com cremalheira injetada em poliamida 6 (nylon) possibilitando 13 pontos de regulagem de altura (sem acionamento de manípulos, botões ou roscas, o usuário é capaz de acionar o ajuste do encosto ou assento sem se levantar da cadeira).

Conjunto mecânico do espaldar: acabamento em termoplástico injetado. O mecanismo possui também, a opção em que o espaldar fica em contato permanente sob pressão com a região lombar do usuário e o travamento do movimento de inclinação simultânea do assento e encosto se dá por meio de dispositivo de onze lâminas de fricção, podendo ser travada em qualquer ponto milimétrico dentro do curso de angulação previsto. Ajuste milimétrico de altura da superfície do assento acionado por pistão pneumático em conformidade com curso de 125 mm com capa protetora telescópica de três estágios manufaturada em termoplástico na cor preta.

Base giratória: diâmetro de 620 mm, arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro e cônico central de contenção metálico.

Rodízios: cinco rodízios duplos de silicone tipo "h" conforme ABNT NBR 13962, com diâmetro de rolamento de 50 mm, com eixo usinado e pino com anel elástico metálico que dispensa a utilização de bucha plástica para a fixação.

Apoio braço: altura ajustável por meio de acionamento de botão localizado na parte lateral do corpo estrutural do braço, confeccionado em aço carbono com espessura de 4,75 mm com vinco, pintura a pó pelo processo de deposição eletrostática, passando pelo processo de desengraxe, estabilização, fosfatização e secagem em estufa a 256°C, carenagem de acabamento e proteção e apoia braço em polipropileno injetado na cor preta.



MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA BALNEÁRIA DE PRAIA GRANDE

Estado de São Paulo

ANEXO:



Item 1 – Armário baixo com 02 portas



Item 2 – Armário alto com 02 portas



MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA BALNEÁRIA DE PRAIA GRANDE

Estado de São Paulo



Item 3 – Armário alto com 02 portas deslizantes



Item 6 – Gaveteiro volante com 04 gavetas



Item 7 – Gaveteiro volante com 03 gavetas



Item 8 – Gaveteiro volante com 02 gavetas e gaveta para pasta suspensa



Item 17 – Cadeira presidente telada



Item 18 – Cadeira fixa telada



Item 19 – Cadeira estofada fixa com braços



Item 20 – Cadeira estofada fixa sem braços

Item 21 – Cadeira giratória com braços – Longarina – 04 lugares



Item 23 – Cadeira secretário





MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA BALNEÁRIA DE PRAIA GRANDE

Estado de São Paulo



Item 10 – Mesa de reunião redonda



Item 11 – Estação de trabalho em "L" para 01 pessoa (1400 x 660 x 1400 x 660 x 740)



Item 12 – Estação de trabalho em "L" para 01 pessoa (1600 x 660 x 1600 x 660 x 740 mm)



Item 9 – Gaveteiro volante com 2 gavetões para pasta suspensa

Item 16 – Baia para call center aberta



Item 17 – Conjunto para telemarketing para 01 lugar