

1. **OBJETO:** Aquisição de mobiliário padronizado para a UDESC.
2. **ESPECIFICAÇÕES E DESCRIÇÃO DOS ITENS** – Conforme Anexo II.

Item 1

ARMÁRIO ALTO

1. Tampo superior

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 25,0 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), com fita de borda de PVC ou ABS de 2,0 (dois) mm de espessura em todo contorno, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt).

2. Base

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) com fita de borda em PVC ou ABS de 2,0 mm em todos os lados, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt).

3. Laterais

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) com fita de borda em PVC ou ABS de 2,0 mm em todos os lados, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt). Deverá ser dotado de furações internas no padrão 32mm para permitir regulagens de altura das prateleiras.

4. Prateleiras

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) com fita de borda em PVC ou ABS de 2,0 mm em todos os lados, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt). São apoiadas em pinos de aço permitindo mobilidades das mesmas.

5. Portas

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) com fita de borda em PVC ou ABS de 2,0 mm em todos os lados, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt).

6. Fundo

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) com fita de borda em PVC ou ABS de 2,0 mm em todos os lados, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt). O fundo deverá ser embutido entre as duas laterais, e entre a base e o tampo do móvel, de modo que não apareça o fundo por fora do móvel. Isso quer dizer que a parte traseira do móvel (tampo, base e laterais) deverá ter acabamento fino, com fitas de bordas coladas em todos os topos, para que o móvel possa ser utilizado como divisória de ambientes.

7. Ferragens e acessórios

- 7.1. Puxador - Modelo a ser definida pela unidade, de primeira linha, de acordo com catálogo do fabricante. Em aço liga zamac ou alumínio. Não será aceito puxador de plástico ou de qualidade duvidosa.
- 7.2. Dobradiças do tipo caneco de metal cromado com 35 mm de diâmetro. Incluir a execução de regulagens das portas no local de instalação final, para que as portas e fugas fiquem bem firmes, alinhadas e ajustadas ao perfeito uso adequado. Todas as dobradiças serão dotadas de sistema de amortecimento de impacto da porta através de pistão a gás embutida apropriadamente através de processo industrial dentro da própria dobradiça, proporcionando assim um fechamento de todas as portas de maneira silenciosa e sem ruídos/batidas.
- 7.3. Fechadura Cremona de três pontos, (dispositivo com haste de metal que fecha internamente a porta em 3 pontos; em cima, embaixo e na lateral), proporcionando maior robustez e segurança. Na porta da direita será dotada desta fechadura, e na porta da esquerda deverá ter dois fechos internos do tipo gangorra de metal para travamento desta porta, em cima e embaixo.
- 7.4. Chaves escamoteáveis (principal e reserva).

8. Base Metálica

A base estrutural, do móvel será em metalon em formato de caixa retangular fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020, de 1,5 mm de espessura, chapa #16, com secção retangular medindo 40x80mm. A medida da base deverá ser tal que propicie um recuo de 10mm ao redor de toda a base do móvel. Acabamento com banho desengraxante à quente por meio de imersão à 120°C; Tratamento antiferruginoso de proteção por meio de imersão para fosfatização; Pintura em tinta epóxi pó texturizada, híbrida, eletrostática, polimerizada em estufa à 210°C, na mesma cor móvel. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo processo MIG, em toda a extensão da união, com posterior esmerilhamento para planificar a peça, de modo que após a pintura fique uma estrutura lisa, sem rebarbas e de boa aparência. Esta base será fixada na base inferior do móvel por parafusos com rosca soberba. Será dotada de quatro sapatas de nylon preta com 25 mm de diâmetro oitavada, com rosca 5/16", servindo de niveladores de altura e para evitar riscar o chão.

9. Cores

A ser definida pela unidade de acordo com a cartela do fabricante (unicolor ou madeirado).

10. Sistema de montagem

Através de pinos de aço e tambor de Zamac com travamento chave em rotação, do tipo mini-fix ou cantoneira interna.

11. Acabamentos

A parte externa do móvel deverá ficar toda lisa, isso quer dizer que não poderá existir nenhuma marca de parafuso, risco, rebarba, fitas de bordas mal acabadas, tapa-furo ou outro sistema de fixação na parte externa do móvel.

12. Dimensões (tolerância +/- 5%):

- LARGURA (mm) 800
- PROFUNDIDADE (mm) 500
- ALTURA (mm) 1600

Item 2

ARMÁRIO BAIXO

1. Tampo superior

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 25,0 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), com fita de borda de PVC ou ABS de 2,0 (dois) mm de espessura em todo contorno, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt).

2. Base

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) com fita de borda em PVC ou ABS de 2,0 mm em todos os lados, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt).

3. Laterais

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) com fita de borda em PVC ou ABS de 2,0 mm em todos os lados, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt). Deverá ser dotado de furações internas no padrão 32mm para permitir regulagens de altura das prateleiras.

4. Prateleiras

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) com fita de borda em PVC ou ABS de 2,0 mm em todos os lados, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt). São apoiadas em pinos de aço permitindo mobilidades das mesmas.

5. Portas

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) com fita de borda em PVC ou ABS de 2,0 mm em todos os lados, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt).

6. Fundo

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) com fita de borda em PVC ou ABS de 2,0 mm em todos os lados, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt). O fundo deverá ser embutido entre as duas laterais, e entre a base e o tampo do móvel, de modo que não apareça o fundo por fora do móvel. Isso quer dizer que a parte traseira do móvel (tampo, base e laterais) deverá ter acabamento fino, com fitas de bordas coladas em todos os topos, para que o móvel possa ser utilizado como divisória de ambientes.

7. Ferragens e acessórios

- 7.1. Puxador - Modelo a ser definida pela unidade, de primeira linha, de acordo com catálogo do fabricante. Em aço liga zamac ou alumínio. Não será aceito puxador de plástico ou de qualidade duvidosa.
- 7.2. Dobradiças do tipo caneco de metal cromado com 35 mm de diâmetro. Incluir a execução de regulagens das portas no local de instalação final, para que as portas e fugas fiquem bem firmes, alinhadas e ajustadas ao perfeito

uso adequado. Todas as dobradiças serão dotadas de sistema de amortecimento de impacto da porta através de pistão a gás embutida apropriadamente através de processo industrial dentro da própria dobradiça, proporcionando assim um fechamento de todas as portas de maneira silenciosa e sem ruídos/batidas.

- 7.3. Fechadura Cremona de três pontos, (dispositivo com haste de metal que fecha internamente a porta em 3 pontos; em cima, embaixo e na lateral), proporcionando maior robustez e segurança. Na porta da direita será dotada desta fechadura, e na porta da esquerda deverá ter dois fechos internos do tipo gangorra de metal para travamento desta porta.
- 7.4. Chaves escamoteáveis (principal e reserva).

8. Base Metálica

A base estrutural, do móvel será em metalon em formato de caixa retangular fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020, de 1,5 mm de espessura, chapa #16, com secção retangular medindo 40x80mm. A medida da base deverá ser tal que propicie um recuo de 10mm ao redor de toda a base do móvel. Acabamento com banho desengraxante à quente por meio de imersão à 120°C; Tratamento antiferruginoso de proteção por meio de imersão para fosfatização; Pintura em tinta epóxi pó texturizada, híbrida, eletrostática, polimerizada em estufa à 210°C, na mesma cor móvel. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo processo MIG, em toda a extensão da união, com posterior esmerilhamento para planificar a peça, de modo que após a pintura fique uma estrutura lisa, sem rebarbas e de boa aparência. Esta base será fixada na base inferior do móvel por parafusos com rosca soberba. Será dotada de quatro sapatas de nylon preta com 25 mm de diâmetro oitavada, com rosca 5/16", servindo de niveladores de altura e para evitar riscar o chão.

9. Cores

A ser definida pela unidade de acordo com a cartela do fabricante (unicolor ou madeirado).

10. Sistema de montagem

Através de pinos de aço e tambor de Zamac com travamento chave em rotação, do tipo mini-fix ou cantoneira interna.

11. Acabamentos

A parte externa do móvel deverá ficar toda lisa, isso quer dizer que não poderá existir nenhuma marca de parafuso, risco, rebarba, fitas de bordas mal acabadas, tapa-furo ou outro sistema de fixação na parte externa do móvel.

12. Dimensões (tolerância +/- 5%):

- LARGURA (mm): 800
- PROFUNDIDADE (mm): 500
- ALTURA (mm): 750

Item 3 **ARMÁRIO MÉDIO**

1. Tampo superior

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 25,0 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), com fita de borda de PVC ou ABS de

2,0 (dois) mm de espessura em todo contorno, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt).

2. Base

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) com fita de borda em PVC ou ABS de 2,0 mm em todos os lados, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt).

3. Laterais

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) com fita de borda em PVC ou ABS de 2,0 mm em todos os lados, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt). Deverá ser dotado de furações internas no padrão 32mm para permitir regulagens de altura das prateleiras.

4. Prateleiras

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) com fita de borda em PVC ou ABS de 2,0 mm em todos os lados, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt). São apoiadas em pinos de aço permitindo mobilidades das mesmas.

5. Portas

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) com fita de borda em PVC ou ABS de 2,0 mm em todos os lados, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt).

6. Fundo

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) com fita de borda em PVC ou ABS de 2,0 mm em todos os lados, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt). O fundo deverá ser embutido entre as duas laterais, e entre a base e o tampo do móvel, de modo que não apareça o fundo por fora do móvel. Isso quer dizer que a parte traseira do móvel (tampo, base e laterais) deverá ter acabamento fino, com fitas de bordas coladas em todos os topos, para que o móvel possa ser utilizado como divisória de ambientes.

7. Ferragens e acessórios

- 7.1. Puxador - Modelo a ser definida pela unidade, de primeira linha, de acordo com catálogo do fabricante. Em aço liga zamac ou alumínio. Não será aceito puxador de plástico ou de qualidade duvidosa.
- 7.2. Dobradiças do tipo caneco de metal cromado com 35 mm de diâmetro. Incluir a execução de regulagens das portas no local de instalação final, para que as portas e fugas fiquem bem firmes, alinhadas e ajustadas ao perfeito uso adequado. Todas as dobradiças serão dotadas de sistema de amortecimento de impacto da porta através de pistão a gás embutida apropriadamente através de processo industrial dentro da própria dobradiça, proporcionando assim um fechamento de todas as portas de maneira silenciosa e sem ruídos/batidas.
- 7.3. Fechadura Cremona de três pontos, (dispositivo com haste de metal que fecha internamente a porta em 3 pontos; em cima, embaixo e na lateral),

proporcionando maior robustez e segurança. Na porta da direita será dotada desta fechadura, e na porta da esquerda deverá ter dois fechos internos do tipo gangorra de metal para travamento desta porta.

7.4. Chaves escamoteáveis (principal e reserva).

8. Base Metálica

A base estrutural, do móvel será em metalon em formato de caixa retangular fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020, de 1,5 mm de espessura, chapa #16, com secção retangular medindo 40x80mm. A medida da base deverá ser tal que propicie um recuo de 10mm ao redor de toda a base do móvel. Acabamento com banho desengraxante à quente por meio de imersão à 120°C; Tratamento antiferruginoso de proteção por meio de imersão para fosfatização; Pintura em tinta epóxi pó texturizada, híbrida, eletrostática, polimerizada em estufa à 210°C, na mesma cor móvel. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo processo MIG, em toda a extensão da união, com posterior esmerilhamento para planificar a peça, de modo que após a pintura fique uma estrutura lisa, sem rebarbas e de boa aparência. Esta base será fixada na base inferior do móvel por parafusos com rosca soberba. Será dotada de quatro sapatas de nylon preta com 25 mm de diâmetro oitavada, com rosca 5/16", servindo de niveladores de altura e para evitar riscar o chão.

9. Cores

A ser definida pela unidade de acordo com a cartela do fabricante (unicolor ou madeirado).

10. Sistema de montagem

Através de pinos de aço e tambor de Zamac com travamento chave em rotação, do tipo mini-fix ou cantoneira interna.

11. Acabamentos

A parte externa do móvel deverá ficar toda lisa, isso quer dizer que não poderá existir nenhuma marca de parafuso, risco, rebarba, fitas de bordas mal acabadas, tapa-furo ou outro sistema de fixação na parte externa do móvel.

12. Dimensões (tolerância +/- 5%)

- LARGURA (mm): 800
- PROFUNDIDADE (mm): 500
- ALTURA (mm): 1100

ITEM 04

GAVETEIRO VOLANTE C/ 03 GAVETAS E 01 GAVETA PARA PASTAS SUSPENSAS

1. Tampo superior

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 25,0 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), com fita de borda de PVC ou ABS de 2,0 (dois) mm de espessura em todo contorno, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt). O tampo sobrepõe as frentes das gavetas, cobrindo as laterais e a frente da gaveta (recobrimento total, igual a base).

2. Base

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 25,0 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) com fita de borda em PVC ou ABS de 2,0 mm em todos os lados, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt). A base fica alinhada com a parte frontal das frentes das gavetas (recobrimento total, igual ao tampo).

3. Laterais

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) com fita de borda em PVC ou ABS de 2,0 mm em todos os lados, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt).

4. Fundo

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). O fundo deverá ser embutido entre as duas laterais, e entre a base e o tampo do móvel, de modo que não apareça o fundo por fora do móvel. Isso quer dizer que a parte traseira do móvel (tampo, base e laterais) deverá ter acabamento fino, com fitas de bordas coladas em todos os topos, para que o móvel possa ser utilizado como divisória de ambientes.

5. Gaveta

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), com fita de borda de PVC ou ABS de 2,0 mm de espessura em todo contorno das peças que compõem a gaveta, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt), sendo que, a parte interna e externa da gaveta deverá ser toda do mesmo material e acabamentos. As frentes das gavetas deverão ser alinhadas com as laterais do gaveteiro pelo lado de fora, de modo que não fique ressaltada para fora, nem fique um ressalto para dentro em relação à face externa da lateral do gaveteiro. As gavetas devem ser montadas utilizando-se de cola PVA, grampos e parafusos, para garantir que a gaveta fique reforçada. Deverá ainda existir uma peça que liga e reforça frontalmente os montantes da gaveta e servirá para fixar a frente da gaveta ao corpo da gaveta. Deve conter 03 gavetas com 70 mm de altura, e um gavetão de aproximadamente 300 mm para utilização de pastas suspensas e utilidades diversas (laterais do corpo da gaveta deverão ser inteiras fechadas em MDF, com perfil plástico no topo superior da peça para perfeito encaixe e deslizamento das pastas suspensas).

6. Ferragens e acessórios

- 6.1. Puxador - Modelo a ser definida pela unidade, de primeira linha, de acordo com catálogo do fabricante. Em aço liga zamac ou alumínio. Não será aceito puxador de plástico ou de qualidade duvidosa.
- 6.2. Corrediças de metal reforçadas, do tipo telescópica, construídas em aço laminado galvanizado e com acabamento zincado branco. A corrediça deverá ter 45mm de largura, não será aceito corrediças do tipo “telescópica light” ou com roldanas de nylon. A corrediça deverá suportar 45kg de carga dinâmica e será dotada de sistema de amortecimento de impacto da gaveta através de pistão a gás ou mola embutida apropriadamente através de processo industrial dentro da própria corrediça, proporcionando assim um fechamento silencioso e sem ruídos/batidas. As fugas entre as frentes de

gavetas devem ser todas igualmente divididas, alinhadas proporcionando um bom acabamento estético.

- 6.3. Fechadura de metal cromada com fechamento simultâneo de todas as gavetas. Os dispositivos de metal, fixados ao gaveteiro ou na gaveta, devem ser bem acabados, com os devidos tratamentos superficiais (com acabamento zincado ou de superior proteção), não devendo ter rebarbas, lascas, aparas ou outras falhas.
- 6.4. Duas chaves em metal cromado e corpo em plástico preto escamoteável (principal e reserva).
- 6.5. Quatro rodízios giratórios com base e apoio em metal cromado, fixado ao gaveteiro por meio de chapa com quatro parafusos de rosca soberba e cabeça Philips, do tipo fixer. O sistema de giro da base é através de rolamentos. A roda deste conjunto será do tipo incolor em gel ou silicone e mede 50mm e será preso a estrutura de metal por pino de aço e anel de pressão para travamento, por fim o conjunto total do rodízio mede 75mm de altura (roda mais base). Todos os rodízios são sem travas e giram em todos os sentidos.

7. Cores

A ser definida pela unidade de acordo com a cartela do fabricante (unicolor ou madeirado).

8. Sistema de montagem

Através de pinos de aço e tambor de Zamac com travamento chave em rotação, do tipo mini-fix ou cantoneira interna.

9. Acabamentos

A parte externa do móvel deverá ficar toda lisa, isso quer dizer que não poderá existir nenhuma marca de parafuso, risco, rebarba, fitas de bordas mal acabadas, tapa-furo ou outro sistema de fixação na parte externa do móvel.

10. Dimensões (tolerância +/- 5%):

- LARGURA (mm) 470
- PROFUNDIDADE (mm) 500
- ALTURA (mm) 650

ITEM 05

GAVETEIRO VOLANTE C/ 04 GAVETAS

1. Tampo superior

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 25,0 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), com fita de borda de PVC ou ABS de 2,0 (dois) mm de espessura em todo contorno, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt). O tampo sobrepõe as frentes das gavetas, cobrindo as laterais e a frente da gaveta (recobrimento total, igual a base).

2. Base

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 25,0 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) com fita de borda em PVC ou ABS de 2,0 mm em todos os lados, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt). A

base fica alinhada com a parte frontal das frentes das gavetas (recobrimento total, igual ao tampo).

3. Laterais

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) com fita de borda em PVC ou ABS de 2,0 mm em todos os lados, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt).

4. Fundo

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). O fundo deverá ser embutido entre as duas laterais, e entre a base e o tampo do móvel, de modo que não apareça o fundo por fora do móvel. Isso quer dizer que a parte traseira do móvel (tampo, base e laterais) deverá ter acabamento fino, com fitas de bordas coladas em todos os topos, para que o móvel possa ser utilizado como divisória de ambientes.

5. Gaveta

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP), com fita de borda de PVC ou ABS de 2,0 mm de espessura em todo contorno das peças que compõem a gaveta, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt), sendo que, a parte interna e externa da gaveta deverá ser toda do mesmo material e acabamentos. As frentes das gavetas deverão ser alinhadas com as laterais do gaveteiro pelo lado de fora, de modo que não fique ressaltada para fora, nem fique um ressalto para dentro em relação à face externa da lateral do gaveteiro. As gavetas devem ser montadas utilizando-se de cola PVA, grampos e parafusos, para garantir que a gaveta fique reforçada. Deverá ainda existir uma peça que liga e reforça frontalmente os montantes da gaveta e servirá para fixar a frente da gaveta ao corpo da gaveta. Deve conter 04 gavetas com alturas iguais, repartidas uniformemente na altura do móvel, para utilidades diversas (laterais do corpo da gaveta deverão ser inteiras fechadas em MDF).

6. Ferragens e acessórios

- 6.1. Puxador - Modelo a ser definida pela unidade, de primeira linha, de acordo com catálogo do fabricante. Em aço liga zamac ou alumínio. Não será aceito puxador de plástico ou de qualidade duvidosa.
- 6.2. Corrediças de metal reforçadas, do tipo telescópica, construídas em aço laminado galvanizado e com acabamento zincado branco. A corrediça deverá ter 45mm de largura, não será aceito corrediças do tipo “telescópica light” ou com roldanas de nylon. A corrediça deverá suportar 45kg de carga dinâmica e será dotada de sistema de amortecimento de impacto da gaveta através de pistão a gás ou mola embutida apropriadamente através de processo industrial dentro da própria corrediça, proporcionando assim um fechamento silencioso e sem ruídos/batidas. As fugas entre as frentes de gavetas devem ser todas igualmente divididas, alinhadas proporcionando um bom acabamento estético.
- 6.3. Fechadura de metal cromada com fechamento simultâneo de todas as gavetas. Os dispositivos de metal, fixados ao gaveteiro ou na gaveta, devem ser bem acabados, com os devidos tratamentos superficiais (com acabamento zincado ou de superior proteção), não devendo ter rebarbas, lascas, aparas ou outras falhas.

- 6.4. Duas chaves em metal cromado e corpo em plástico preto escamoteável (principal e reserva).
- 6.5. Quatro rodízios giratórios com base e apoio em metal cromado, fixado ao gaveteiro por meio de chapa com quatro parafusos de rosca soberba e cabeça Philips, do tipo fixer. O sistema de giro da base é através de rolamentos. A roda deste conjunto será do tipo incolor em gel ou silicone e mede 50mm e será preso a estrutura de metal por pino de aço e anel de pressão para travamento, por fim o conjunto total do rodízio mede 75mm de altura (roda mais base). Todos os rodízios são sem travas e giram em todos os sentidos.

7. Cores

A ser definida pela unidade de acordo com a cartela do fabricante (unicolor ou madeirado).

8. Sistema de montagem

Através de pinos de aço e tambor de Zamac com travamento chave em rotação, do tipo mini-fix ou cantoneira interna.

9. Acabamentos

A parte externa do móvel deverá ficar toda lisa, isso quer dizer que não poderá existir nenhuma marca de parafuso, risco, rebarba, fitas de bordas mal acabadas, tapa-furo ou outro sistema de fixação na parte externa do móvel.

10. Dimensões (tolerância +/- 5%):

- LARGURA (mm) 470
- PROFUNDIDADE (mm) 500
- ALTURA (mm) 650

Item 06

CADEIRA FIXA SEM BRAÇO

1. Assento:

Assento medidas 460 mm x 420 mm confeccionados em compensado multilaminado prensado a quente anatomicamente com 15 mm de espessura estofados com espuma de poliuretano injetada, com 60 mm de espessura e com densidade de 56kg/m³. Bordas com acabamento em PVC grampeados ao topo do assento, de modo a não aparecer os grampos e proteger o topo da madeira e o tecido. O assento é fixado à estrutura metálica por 4 parafusos de 1" e 1/4x1/4 em porcas garra cravadas na madeira.

2. Revestimento

Revestidos com tecido 100% poliéster crepe na cor a ser solicitada, com resistência à abrasão, tratado com produto químico de elevado desempenho contra água, óleo, manchas e propagação de chama.

3. Encosto

Encosto medidas 410 mm x 360 mm, confeccionados em compensado multilaminado prensado a quente anatomicamente com 15 mm de espessura, estofados com espuma de poliuretano injetado com 60 mm de espessura e 56 Kg/m³ de densidade, e revestidos com tecido 100% crepe. Atrás do encosto tem uma espuma de 5mm revestida com o mesmo tecido da frente. Os topos do encosto são protegidos com acabamento de perfil de PVC grampeados ao encosto nos mesmos moldes do assento, dando proteção tanto para o tecido da frente quanto de trás. O encosto é

fixado à estrutura metálica por 2 parafusos de 1” e 1/4x1/4 em porcas garra cravadas na madeira. A estrutura que liga o encosto a estrutura da cadeira é formada por 2 tubos oblongos 16x30 com parede de 2,0 mm de espessura e travado ao encosto com os parafusos já citados e soldado a estrutura embaixo do assento. Bordada com o logotipo a definir com diâmetro aproximado de 12 cm. O modelo do logotipo deverá ser verificado nas cadeiras já existentes.

4.Estrutura

Estrutura em tubo de aço 20x20 parede de 1,5 mm para os pés e travessas e 2 tubos oblongos 16x30 parede de 2,0mm para fixação do encosto, com reforços estruturais entre os pés com o mesmo tubo da estrutura, montadas pelo sistema de solda mig e pintadas em epóxi pó na cor preta texturizada. Acabamentos em todas as pontas dos tubos, pés com ponteiros 100% polipropileno injetado; Toda estrutura recebe tratamento de desengraxe, decapagem e fosfatização antiferrugem pintada com tinta epóxi-pó preta texturizada.

As cadeiras devem ser reforçadas em seus encostos para não permitir que a parte que os sustenta entorte quando do uso.

5.Acabamentos

Acabamento de alta qualidade da estrutura e do estofamento, com soldas feitas em toda a extensão das uniões, sem fios soltos, rebarbas, tortuosidades ou qualquer outra imperfeição.

6.Cores

Somente o estofamento com tecido em cores a escolher, conforme catálogos do fabricante.

ITEM 07

MESA DE ESTUDO

1.Tampo

Em chapa de MDF standard E-1 cru com 25mm de espessura, revestido na face superior, e parte da face inferior, em laminado melamínico de alta pressão na cor ovo texturizado, com espessura de 0,6mm. Bordas longitudinais (frente e trás) em post forming 180° sendo que na parte inferior do tampo deve ser colada no mínimo 100mm para garantir a boa aderência do laminado ao substrato do tampo. O laminado será colado ao MDF com adesivo de contato de qualidade especial. A parte inferior do tampo com laminado colado deve estar no apoiado e parafusada em cantoneira e esta por sua vez soldada na estrutura da mesa. O parafuso de fixação do tampo a estrutura deve ser do tipo Philips fixer com rosca soberba, medindo 4x20mm, com cabeça chata, para encaixe no furo escareado da cantoneira da estrutura de metal. A parte inferior do tampo que não tem o laminado colado deve ser laqueada com 1 demão de primer poliuretânico e 1 demão de laca gofrato na cor ovo (mesma cor do laminado de alta pressão). Suportes de fixação do tampo: em aço 1020, chapa 14, estampados, com dimensões 35x25mm, soldados a estrutura.

2.Estrutura metálica da mesa

Em tubo de aço industrial 1020, secção retangular de 20x40mm, chapa 16 (1,5mm de espessura), sendo dois tubos verticais paralelos em cada uma das laterais, soldados a 50mm da borda traseira do tubo inferior e superior, 60mm de distância entre os tubos verticais e 240mm da borda frontal do tubo inferior e superior. Nos tubos superior e inferior deverão ter tampas em polipropileno injetado para perfeito encaixe e

acabamento das pontas dos tubos, em formato arredondado e ergonômico. No tubo inferior a ponteira plástica deverá ser fixa ao tubo por meio de furo com rosca ¼” feita na parte inferior do tubo exatamente alinhada ao furo da ponteira plástica, para colocação de sapata regulável com alma de aço e capa oitavada em polipropileno, assim a ponteira fica fixa ao tubo e proporciona a regulagem de altura das mesas as imperfeições do piso. Unindo os pés laterais deve existir um tubo 20x40mm (no mesmo padrão) posicionado na horizontal e perpendicularmente aos pés laterais.

3. Gradil porta-livros

Gradil em perfil de aço maciço 1020, secção circular de ¼”, soldado a estrutura, com 410mm de profundidade e na mesma largura do tampo. Total de doze perfis paralelos entre si, posicionados da frente para trás, com os cantos de fora do conjunto arredondados, na frente e atrás, proporcionando um vão entre os perfis de no máximo 50mm que formam o gradil. Na parte traseira do gradil deve ter uma dobra curva para não deixar as mochilas caírem para trás, não podendo ficar mais de 100 mm de folga entre o gradil e o tampo. O conjunto do gradil é soldado no tubo horizontal de união dos pés laterais, e também uma solda inteira do perfil do gradil que encosta no tubo vertical da frente.

4. Acabamentos

Acabamento das peças metálicas através de banho desengraxante a quente, decapagem, por meio de imersão e tratamento antiferruginoso de proteção. Pintura com tinta epóxi pó, híbrida, eletrostática, na cor preta texturizada, polimerizada em estufa a 180°C, com espessura mínima da película aplicada de 40 microns. Todas as soldas dos componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo processo MIG, com o devido esmerilhamento e tratamento para que não fique rebarbas ou mau acabamento das peças. Fechamento dos topos dos tubos superiores com ponteiros em polipropileno 100% injetadas, fixadas a estrutura através de encaixe. Topos inferiores: com ponteiros acopladas em polipropileno 100% injetadas, com deslizadores, fixadas a estrutura através de encaixe. As ponteiros inferiores deverão receber reforço de fixação através de furo com rosca ¼” no tubo e posterior travamento com sapatas reguláveis. Acabamento de alta qualidade da estrutura e do tampo, com soldas feitas em toda a extensão das uniões, sem laminados soltos, rebarbas, tortuosidades ou qualquer outra imperfeição. Qualquer não conformidade o produto será rejeitado.

5. Dimensões

- Altura do chão até a face superior do tampo (mm): 800
- Largura total da mesa (mm): 600
- Profundidade total da mesa (mm): 460
- Medida do tampo (mm): 560 x 450 x 26
- Altura do chão até o gradil (mm): 640

5. Dimensões

Relatório de Ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094/1983 (material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina, no mínimo 300 horas), com união soldada.

Item 08

CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇO TIPO SECRETÁRIA

1. Assento

Confeccionado com madeira compensada, prensada em formato anatômico ou material de igual durabilidade com 15 mm de espessura, estofado com espuma de poliuretano injetado de 60 mm de espessura e densidade de no mínimo 56kg/m³, medindo 450mm de largura por 420mm de profundidade, com contra assento protegido por capa de polipropileno injetado com bordas arredondadas, na cor a ser determinada pelo solicitante. O acabamento das bordas laterais deverá ser feito em fita de PVC do tipo macho e fêmea com 18 mm de espessura.

2. Encosto

Confeccionado com madeira compensada, prensada em formato anatômico ou material de igual durabilidade com 15 mm de espessura, estofado com espuma de poliuretano injetado de 60mm de espessura e densidade de no mínimo 56kg/m³, medindo 400mm de largura na região lombar por 480mm de altura, contra encosto protegido por capa de polipropileno injetado com bordas arredondadas, na cor a ser determinada pelo solicitante. O acabamento das bordas laterais deverá ser feito em fita de PVC do tipo macho e fêmea com 18 mm de espessura. Bordada com o logotipo da UDESC com diâmetro aproximado de 12 cm. O modelo do logotipo deverá ser verificado nas cadeiras já existentes.

3. Suporte para Encosto

Deverá ser confeccionado em tubo de aço, com tratamento pré-pintura de desengraxe, decapagem e fosfatização, pintada com tinta pó-epóxi na cor a ser determinada pelo solicitante, com mecanismo de regulagem de altura através de acionamento simples por botão ou dispositivo similar embutido, possibilitando engates fáceis, precisos e sem ruídos.

4. Coluna de regulagem de altura do assento

Confeccionada em aço tubular (2 mm de espessura), com tratamento pré-pintura de desengraxe, decapagem e fosfatização, pintada com tinta pó-epóxi na cor a ser determinada pelo solicitante, revestida com capa telescópica em copolímero de polipropileno ou nylon/poliéster injetado na cor na cor a ser determinada pelo solicitante com sistemas de fixação na parte superior e inferior. Deverá ser montada com pistão a gás com ajuste para regulagem da altura e conter mola amortecedora em aço para absorver os impactos ao sentar.

5. Sistema de inclinação/reclinação do encosto

Confeccionado em chapa de aço fosfatizado e com tratamento pré-pintura de desengraxe, decapagem e fosfatização, pintada com tinta pó-epóxi na cor a ser determinada pelo solicitante, com mecanismo para regulagem de inclinação/reclinação por meio de alavanca localizada sob o assento.

6. Revestimento

Revestidos com tecido 100% poliéster crepe na cor a ser solicitada com resistência à abrasão/pilling zero, tratado com produto químico de elevado desempenho contra água, óleo, manchas e propagação de chama.

7. Braços

Formado por alma de aço estrutural em formato de "T", revestido em poliuretano, com mecanismo para regulagem de altura acionado por botão de pressão lateral, ponto a ponto, equipado com dispositivo para regulagem de abertura horizontal para até 5cm de cada lado, sem a necessidade de utilização de ferramentas, na cor a ser determinada pelo solicitante.

8. Base

Com 05 (cinco) patas confeccionadas em estrutura de aço tubulares (2 mm de espessura) soldada em luva de aço expandida, com tratamento pré-pintura de desengraxe, decapagem e fosfatização, pintada com tinta pó-epóxi na cor a ser determinada pelo solicitante, deverá ser revestida com capas de polipropileno copolímero ou nylon/poliéster injetado e possuir rodízios em nylon de duplo giro do tipo "H", na cor a ser determinada pelo solicitante.

9. Cores

A ser definida pela unidade de acordo com a cartela do fabricante

Item 09

ESTAÇÃO DE TRABALHO EML

1. Tampo em L

O tampo será sobressalente, único e sem emendas, confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) com 25,0 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na espessura de 0,8mm, com fita de borda ABS de 2,0 mm de espessura em todo contorno, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt), com acabamento arredondado da fita de borda em todas as arestas. Raio ergonômico no canto do "L" da mesa para o encaixe do usuário da mesa Com passagem de fiação de 60mm mínimo, a ser definido pelo requisitante, confeccionado em Polipropileno injetado ou similar, permitindo a passagem de livre dos cabos.

2. Estrutura

Para o lado do usuário terá uma gaveta sem puxador (abre por baixo) com fechadura medindo 80 mm de altura e um suporte para teclado e mouse, ambos com corredeiras telescópicas reforçadas para suportar até 45 kg de carga dinâmica. Duas saias frontais perpendiculares ao tampo, com 500 mm de altura cada, confeccionadas em MDF com 18 mm de espessura revestido em laminado melamínico texturizado de baixa pressão, com espessura de 0,8mm, em ambas as faces. com fita de borda ABS de 2,0 mm de espessura em todo contorno, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt), com acabamento arredondado da fita de borda em todas as arestas.

3. Pés

Dois pés metálicos em torre estrutural, reforçados duplos, confeccionados em aço laminado a frio com passagem para cabeamento fechado, com possibilidade de sacar fora uma das partes fechadas.. Cantos arredondados com ponteiros. Um pé central (canto) cilíndrico de 4 polegadas ou coluna trapezoidal para sustentação do canto da mesa, com passagem para cabeamento (embaixo e em cima). Os três pés serão tubo de aço SAE 1010/1020, de 1,2 mm de espessura, chapa 18 e receberão acabamento com banho desengraxante à quente por meio de imersão à 120°C; Tratamento antiferruginoso de proteção por meio de imersão para fosfatização; Pintura em tinta epóxi pó texturizada, híbrida, eletrostática, polimerizada em estufa à 210°C, na mesma cor do revestimento MDF BP. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo processo MIG, devidamente esmerilhada e tratada, para não apresentar rebarbas, bolas, ou qualquer tipo de defeito. Estes três pés serão fixados ao tampo por parafusos com rosca soberba e serão dotados de sapatas de 25 mm de diâmetro com rosca 5/16", servindo de niveladores de altura, em metal cromado com ponteira de nylon.

4. Calha de fiação

Calha horizontal instalada nas partes interna da mesa, fixadas nas duas saias de fechamento frontal, fabricadas em MDF na mesma cor e acabamento da saia frontal. Com duas placas metálicas, uma em cada lado da mesa, (chapa 1,2mm) contendo furação para inclusão e alojamento de 04 tomadas quadradas (energia comum e estabilizada, na parte central da calha) e 02 RJS (dados e telefone, na extremidade da placa), no padrão GTS/ Furukawa / AMP, com leitos (formato de “J”) que possibilitem a passagem da fiação elétrica, lógica e telefônica também no sentido horizontal em toda a extensão da mesa (de pé a pé). Furação no tampo para passagem de fiação.

5. Cores

A ser definida pela unidade de acordo com a cartela do fabricante (unicolor ou madeirado).

6. Sistema de montagem

Através de pinos de aço e tambor de Zamac com travamento chave em rotação, do tipo mini-fix ou cantoneira interna.

7. Acabamentos

A parte externa do móvel deverá ficar toda lisa, isso quer dizer que não poderá existir nenhuma marca de parafuso, risco, rebarba, fitas de bordas mal acabadas, tapa-furo ou outro sistema de fixação na parte externa do móvel.

8. Dimensões

- COMPRIMENTO DO TAMPO EM “L” (mm): 1500 X 1700
- LARGURA DO TAMPO (mm): 600
- ALTURA (mm): 750

Item 10

ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L

2. Tampo em L

O tampo será sobressalente, único e sem emendas, confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) com 25,0 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na espessura de 0,8mm, com fita de borda ABS de 2,0 mm de espessura em todo contorno, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt), com acabamento arredondado da fita de borda em todas as arestas. Raio ergonômico no canto do “L” da mesa para o encaixe do usuário da mesa Com passagem de fiação de 60mm mínimo, a ser definido pelo requisitante, confeccionado em Polipropileno injetado ou similar, permitindo a passagem de livre dos cabos.

2. Estrutura

Para o lado do usuário terá uma gaveta sem puxador (abre por baixo) com fechadura medindo 80 mm de altura e um suporte para teclado e mouse, ambos com corredeiras telescópicas reforçadas para suportar até 45 kg de carga dinâmica. Duas saias frontais perpendiculares ao tampo, com 500 mm de altura cada, confeccionadas em MDF com 18 mm de espessura revestido em laminado melamínico texturizado de baixa pressão, com espessura de 0,8mm, em ambas as faces. com fita de borda ABS de 2,0 mm de espessura em todo contorno, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt), com acabamento arredondado da fita de borda em todas as arestas.

3. Pés

Dois pés metálicos em torre estrutural, reforçados duplos, confeccionados em aço laminado a frio com passagem para cabeamento fechado, com possibilidade de sacar fora uma das partes fechadas.. Cantos arredondados com ponteiros. Um pé central (canto) cilíndrico de 4 polegadas ou coluna trapezoidal para sustentação do canto da mesa, com passagem para cabeamento (embaixo e em cima). Os três pés serão tubo de aço SAE 1010/1020, de 1,2 mm de espessura, chapa 18 e receberão acabamento com banho desengraxante à quente por meio de imersão à 120°C; Tratamento antiferruginoso de proteção por meio de imersão para fosfatização; Pintura em tinta epóxi pó texturizada, híbrida, eletrostática, polimerizada em estufa à 210°C, na mesma cor do revestimento MDF BP. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo processo MIG, devidamente esmerilhada e tratada, para não apresentar rebarbas, bolas, ou qualquer tipo de defeito. Estes três pés serão fixados ao tampo por parafusos com rosca soberba e serão dotados de sapatas de 25 mm de diâmetro com rosca 5/16”, servindo de niveladores de altura, em metal cromado com ponteira de nylon.

4. Calha de fiação

Calha horizontal instalada nas partes interna da mesa, fixadas nas duas saias de fechamento frontal, fabricadas em MDF na mesma cor e acabamento da saia frontal. Com duas placas metálicas, uma em cada lado da mesa, (chapa 1,2mm) contendo furação para inclusão e alojamento de 04 tomadas quadradas (energia comum e estabilizada, na parte central da calha) e 02 RJS (dados e telefone, na extremidade da placa), no padrão GTS/ Furukawa / AMP, com leitos (formato de “J”) que possibilitem a passagem da fiação elétrica, lógica e telefônica também no sentido horizontal em toda a extensão da mesa (de pé a pé). Furação no tampo para passagem de fiação.

5. Cores

A ser definida pela unidade de acordo com a cartela do fabricante (unicolor ou madeirado).

6. Sistema de montagem

Através de pinos de aço e tambor de Zamac com travamento chave em rotação, do tipo mini-fix ou cantoneira interna.

7. Acabamentos

A parte externa do móvel deverá ficar toda lisa, isso quer dizer que não poderá existir nenhuma marca de parafuso, risco, rebarba, fitas de bordas mal acabadas, tapa-furo ou outro sistema de fixação na parte externa do móvel.

8. Dimensões

- COMPRIMENTO DO TAMPO EM “L” (mm): 1400 X 1400
- LARGURA DO TAMPO (mm): 600
- ALTURA (mm): 750

Item 11

MESA DE REUNIÃO REDONDA

1. Tampo

Confeccionado em painel MDF (*Medium Density Fiberboard*) do tipo E-1 (baixa emissão de formaldeído) com 25 mm de espessura Standard tipo E-1, revestido nas duas faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) texturizado, com fita de

borda tipo ABS de 2,0 mm de espessura em todo contorno, com raio ergonômico, aplicado pelo processo a quente (Adesivo Hot Melt) na mesma cor do MDF.

2. Estrutura

A estrutura da mesa será toda em metal fabricado 100% no padrão de tubo de aço SAE 1020, onde a sustentação principal da mesa será um tubo vertical central de 100 mm de diâmetro, de 2,0 mm de espessura de parede, chapa 14. Na parte superior do tubo será soldado quatro peças, em formato de X, de perfil quadrado secção 30x50mm com comprimento de 220 mm, parede de 1,5mm de espessura, com furação para fixar a base ao tampo com parafusos fixer de rosca soberba, ponteiros plásticos injetadas encaixadas nas pontas para dar acabamento na mesma cor da estrutura metálica. Na parte inferior da estrutura será soldado quatro peças, em formato de X, de perfil retangular secção 30x50mm com comprimento de 350 mm, parede de 1,5mm de espessura, ponteiros plásticos 100% injetadas tipo sapatas, encaixadas nas pontas para dar acabamento na mesma cor da estrutura metálica. Acabamento com banho desengraxante à quente por meio de imersão à 120°C; Tratamento antiferruginoso de proteção por meio de imersão para fosfatização; Pintura em tinta epóxi pó texturizada, híbrida, eletrostática, polimerizada em estufa à 210°C, na mesma cor do MDF. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo processo MIG, devidamente esmerilhada e tratada para não conter farpas ou outras imperfeições.

3. Niveladores

Quatro sapatas de 25 mm de diâmetro com rosca 5/16", servindo de niveladores de altura, em metal cromado com ponteira de nylon.

4. Cores

A ser definida pela unidade de acordo com a cartela do fabricante (unicolor ou madeirado).

5. Acabamentos

A parte externa do móvel deverá ficar toda lisa, isso quer dizer que não poderá existir nenhuma marca de parafuso, risco, rebarba, fitas de bordas mal acabadas, tapa-furo ou outro sistema de fixação na parte externa do móvel.

6. Dimensões (tolerância +/- 5%):

- DIÂMETRO (mm) 900
- ALTURA (mm) 750 (com regulagem de aproximadamente 10mm)

ITEM 12 **MESA RETANGULAR**

Medindo 1500 mm de comprimento x 600 mm de profundidade x 730 mm de altura, tampo produzido em 25 mm de espessura em chapa MDF OU MDP com laminado melamínico de baixa pressão, revestido nas duas faces, com acabamento frontal em perfil de PVC ergosoft 180° maciço, na cor aproximada ao revestimento do tampo (ou a combinar) com furo para passa fio (acabamento polipropileno injetado na cor aprox. do tampo). Pés metálicos com tratamento antiferruginoso, pintura epóxi envernizado (cor a definir) dotados de sapatas em nylon, reguladoras de altura, com laterais destacáveis para passagem de fiação. Passa fio plástico. Móvel na cor a definir.

ITEM 13 **MESA RETANGULAR GRANDE**

1. Características técnicas

1.1. Tampo

Em chapa de MDF standard E-1 cru, com 2,0 X 1,2 metros com 30 mm de espessura, revestido na face superior, e parte da face inferior, em laminado melamínico de alta pressão na cor ovo texturizado, com espessura de 0,6mm. Bordas longitudinais (frente e trás) em post forming 180° sendo que na parte inferior do tampo deve ser colada no mínimo 100mm para garantir a boa aderência do laminado ao substrato do tampo. O laminado será colado ao MDF com adesivo de contato de qualidade especial. A parte inferior do tampo com laminado colado deve estar no apoiado e parafusada em cantoneira de aço e esta por sua vez soldada na estrutura da mesa. O parafuso de fixação do tampo a estrutura deve ser do tipo Philips fixer com rosca soberba, medindo 4x20mm, com cabeça chata, para encaixe no furo escareado da cantoneira da estrutura de metal. A parte inferior do tampo que não tem o laminado colado deve ser laqueada com 1 demão de primer poliuretânico e 1 demão de laca gofrato na cor ovo (mesma cor do laminado de alta pressão). Suportes de fixação do tampo: em aço 1020, chapa 14, estampados, com dimensões 35x25mm, soldados a estrutura.

2. Estrutura metálica da mesa

Em tubo de aço industrial 1020, secção retangular de 20x40mm, chapa 16 (1,5mm de espessura), sendo dois tubos verticais paralelos em cada uma das laterais, soldados a 50mm da borda traseira do tubo inferior e superior, 60mm de distância entre os tubos verticais e 240mm da borda frontal do tubo inferior e superior. Nos tubos superior e inferior deverão ter tampas em polipropileno injetado para perfeito encaixe e acabamento das pontas dos tubos, em formato arredondado e ergonômico. No tubo inferior a ponteira plástica deverá ser fixa ao tubo por meio de furo com rosca ¼” feita na parte inferior do tubo exatamente alinhada ao furo da ponteira plástica, para colocação de sapata regulável com alma de aço e capa oitavada em polipropileno, assim a ponteira fica fixa ao tubo e proporciona a regulagem de altura da mesa 92 a 98 centímetros, para possíveis imperfeições do piso. Unindo os pés laterais deve existir um tubo 20x40mm (no mesmo padrão) posicionado na horizontal e perpendicularmente aos pés laterais.

ITEM 14

LONGARINA DE ESPERA

Longarina modelo aeroporto de 3 lugares com braços e pés cromados, acabamentos laterais do assento e do encosto cromados, pintura do assento e encosto em epóxi na cor cinza, estofamento na cor cinza. Curvatura de assento de acordo com norma NR17 de ergonomia. Altura: 52 cm Largura: 53cm Altura até o chão: 44cm Largura: 53cm Peso máximo recomendado: 300kg.

ITEM 15

SUPORTE PARA PÉS

1. Características técnicas

Apoio para pés ergonômico; em conformidade com a NR 17 e seus anexos; estrutura em tubo de aço com pintura epóxi e apoio antiderrapante (sapatas emborrachadas); plataforma em MDF nas dimensões mínimas úteis de 38X25cm (LxP); estrutura de aço; peso máximo 3KG; cor preta; com no mínimo 3 regulagens de altura ou inclinação ajustável. Conforme figura:

ITEM 16 **ARQUIVO DE AÇO**

1. Características técnicas

Arquivo de aço 4 gavetas confeccionada em chapa de aço confeccionada em chapa de aço de teor de carbono, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó com camada mínima de tinta 70 micras. Especificação técnica: produto: arquivo de aço com 04 gavetas. Tamanho ofício, para armazenar pasta suspensa. Cor cinza. Arquivo em chapa de aço sae-1008, bitola 24, espessura 0,60mm, com sistema de deslizamento através de trilho telescópico, do tipo progressivo, confeccionado em chapa de aço zincada sae-1008, bitola 16, espessura 1,50mm, provido com 52 esferas de aço em cada trilho. Os trilhos possuem 02 amortecedores produzidos de polipropileno para evitar impacto das gavetas no abrir e fechar, possibilitando projetar toda a gaveta para fora do arquivo, com total aproveitamento do espaço interno. Capacidade de sustentação de 40 kg de carga, distribuída, por gaveta. Varetas laterais para sustentação das pastas, e sistema de encaixe nas laterais das gavetas na eventual utilização de compressores para a divisão da gaveta. Porta etiqueta em alto relevo, estampados na parte frontal da gaveta. Puxador embutido. Fechadura tipo yale, com chaves em duplicata e quando acionadas com um leve giro, travam simultaneamente todas as gavetas. Medidas: 1330mm de altura x 710mm de profundidade x 470mm de largura

ITEM 17 **ESTANTE DE BIBLIOTECA DUPLA FACE**

1. Características técnicas

Estante face dupla totalmente confeccionada em chapa de aço face dupla totalmente confeccionada em chapa de aço de baixo teor de carbono, sem arestas cortantes e rebarbas, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Contendo: 01 (uma) base em formato retangular, fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90mm), com altura de 17,5 cm; 01 (um) reforço interno em omega confeccionado em chapa nº 20 (0,90mm) e soldado na extensão da mesma; 02 (dois) anteparos laterais soldados a base e fixados nas laterais da estante através de 06 (seis) parafusos 3/8 de cada lado. 01 (uma) travessa superior horizontal (chapéu), confeccionado em chapa nº 20 (0,90mm) e dobrado em forma de u com altura de 7,0cm; 02 (dois) anteparos laterais em chapa nº 16 (1,50mm) soldados a travessa e fixado nas laterais da estante através de 06 (seis) parafusos 3/8 de cada lado. 02 (duas) laterais de sustentação, com altura de 2,0 (dois) metros e largura de 58 cm, confeccionadas em chapa nº 18 (1,20mm), com sapatas niveladoras. Cada lateral deverá possuir 09 (nove) linhas retas de 04

(quatro) fendas cada, com dimensões de 2,8 cm de altura por 10,5 cm de largura, permitindo encaixe das bandejas em passos de 17,5 cm. 08 (oito) prateleiras com dimensões de 93 cm de comprimento e 23,5 cm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 20 (0,90mm), com dobras nas laterais que permitem as mesmas a união as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos). Dimensões: altura: 2,0 (dois) metros, largura: 1,0 (um) metro, profundidade: 58 cm

ITEM 18 **ROUPEIRO DE AÇO**

1. Características técnicas

Armário roupeiro - 8 portas armário roupeiro vestiário em aço chapa 22 com 8 portas grandes com ventilação no modelo veneziana,deverá ter um cabide interno em cada vão e uma prateleira localizada na parte inferior de cada vão, sem utilização de parafusos e o fechamento é com pitão para cadeado com fornecimento de 02 (duas) chaves, pintura cinza com portas verdes, eletrostática a pó, medida 1930x1280x400mm.

ITEM 19

BANQUETAS PARA LABORATÓRIO MADEIRA

Banquetas de madeira com 4 pernas, assento quadrado 30X30 cm, altura das pernas 70 cm. Acabamento liso e pintado em verniz com 2 de mão de tinta. Nas partes inferior (10 cm) acima do solo deve apresentar reforços para estabilização das pernas e travessas retangulares abaixo do assento.

O assento deve ser fixado por parafusos.