



ESTADO DE ALAGOAS

PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 080/2024 ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº
153/2025 – OBJETO: REGISTRO DE
PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE
MOBILIÁRIO

A Secretaria Municipal de Finanças e Planejamento, com sede na Rua Firmina Pacheco, nº 60, Bairro: Centro neste ato representado por José Nilson dos Santos Filho, secretário, matrícula nº 28924, em sequência denominada simplesmente **Órgão Gerenciador**, e como órgãos intervenientes, Secretaria Municipal de Administração, Gestão e Patrimônio, com sede na Rua Pedro Cavalcante, nº 162, 1º andar, Centro, cidade Teotônio Vilela/AL, neste ato representado por Flávio Francisco Franoli de Oliveira, Secretário, matrícula nº 28947, Fundo Municipal de Assistência, Desenvolvimento Social, Trabalho, Diretos Humanos e Cidadania, localizada Rua Avenida Maria Geane Moreira Sampaio – nº 1411 CEP: 57.120-000, nº 1411 CEP: 57.120-000, Município de Teotônio Vilela, Alagoas, aqui representado por Gizelda Barbosa de Souza Lins, Secretária, matrícula nº 304304759, Fundo Municipal de Educação, Pessoa Jurídica de Direito Público Interno, CNPJ. Sob o nº 30.499.841.0001/56, com sede na Rua Vereador Manoel Firmino 134, Centro, Cidade de Teotônio Vilela, Estado de Alagoas, neste ato representado Noêmia Maria Barroso Pereira Santos, Secretária, matrícula nº 823, Fundo Municipal de Saúde, Pessoa Jurídica de Direito Público Interno, CNPJ. Sob o nº 11.780.685/0001-52, com sede na Rua R. Manoel Firmino nº 108 centro, Teotônio Vilela - AL, 57265-000, neste ato representado por Isabelle Monteiro Alcântara Pereira, Secretária, matrícula nº 30430488, Serviço Autônomo de Água e Esgoto - SAAE de Teotônio Vilela/AL, Pessoa Jurídica de Direito Público Interno, CNPJ. Sob o nº 11.513.268/0001-43, com sede na Rua Pedro Cavalcante, nº 740, Inhumas, Cidade de Teotônio Vilela, Estado de Alagoas, neste ato representado pelo(a) Senhor Diretor, Edivaldo Varejão Bezerra da Costa, matrícula nº 51, nos termos da Lei Federal n.º 14.133, de 2021 e do Decreto Municipal n.º 145, de 2023, das demais normas aplicáveis, homologado por Pedro Henrique de Jesus Pereira, Prefeito, matrícula nº 24788, registra os preços obtidos no Pregão Eletrônico n.º 080/2024 com a pessoa jurídica **DJALMA IVO DE FREITAS EIRELI**, inscrita no CNPJ sob nº 30.283.669/0001-07, com sede na Avenida Santa Rita de Cássia, Farol, nº47, Maceió AL, CEP: 57051-600, neste ato, representada pela **Sr. Djalma Ivo De Freitas**, brasileiro, Divorciado, Empresário, Carteira Nacional De Habilitação nº 00495685882, órgão expedidor DETRAN - AL, inscrito no CPF/MF sob nº 186.170.854-87, residente e domiciliado na Rua Professor Manoel Coelho Neto, nº 171, apto 102, Jatiúca, Maceió-AL, CEP 57036-710, para a Futura e Eventual Aquisição De Mobiliário, conforme Termo de Referência (Anexo I do Edital), visando atender a demanda do(s) órgão(s) e/ou entidade(s) participantes, nos termos das propostas apresentadas, as quais integram esta Ata de Registro de Preços.



ESTADO DE ALAGOAS

PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

1. DO OBJETO:

1.1. Esta Ata tem por objetivo o Registro de Preços Aquisição De Mobiliário, conforme as especificações, previsões e exigências contidas no Edital deste certame, conforme abaixo:

TOTAL DOS ITENS REGISTRADOS R\$ 4.374.495,00 (Quatro milhões trezentos e setenta e quatro mil quatrocentos e noventa e cinco reais):

1.1.1. Órgão Gerenciador:

1.1.1.1. Secretaria Municipal de Finanças e Planejamento

Item	Especificações do Objeto	Unidade	Qtd	Preço Unitário	Preço Total	Marca
1	ARMÁRIO ALTO EXECUTIVO. DIMENSÕES: 800X500X1600MM - Armário alto semi aberto (executivo), com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa. Dimensões: 800 (largura) x 500 (profundidade) x 1600 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 04 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O	Unidade	94	R\$ 2.513,00	R\$ 236.222,00	MARZO VITORINO

Rua. Firmina Pacheco, nº 60, Centro, Teotônio Vilela

Fone: (82) 3543-1301- E-mail: contratospmtval@gmail.com

Pregão Eletrônico Nº 080/2024 Página 02



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
2	ARMÁRIO ALTO FECHADO DIRETOR. DIMENSÕES: 800X500X1600MM -Armário alto fechado com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa. Dimensões: 800 (largura) x 500 (profundidade) x 1600 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela	Unidade	116	R\$ 1.918,00	R\$ 222.488,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
6	ARMÁRIO SUSPENSO - DIMENSÕES: 1000X355X440MM - Armário suspenso com 01 prateleira. Dimensões: 1000 (largura) x 355 (profundidade) x440 (Altura). Tampo confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a	Unidade	111	R\$ 950,00	R\$ 105.450,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo, 01 prateleira) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais, tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, base e laterais fixados com parafusos estruturais para maior resistência, possuindo ainda cavilhas de plástico de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
11	CADEIRA DIRETOR FIXA – BASE 04 PÉS -Estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,2 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A	Unidade	63	R\$ 1.130,00	R\$ 71.190,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

base em forma de 4 pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contem quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" com rosca parcial. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Assento Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. O conjunto é revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. Apoia Braços Corsa em PU preto: Consiste em uma estrutura metálica em arco fechado fabricado em aço 1008/1020 revestida com PU integral Skin texturizado, com duas flanges em "L" para fixação ao assento. Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m ³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. O conjunto é revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
12	CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO: A cadeira deve ser constituída de assento e encosto plásticos, e estrutura metálica. A estrutura deve ser composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede soldados com solda Mig à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" x 1,2mm de espessura formando um conjunto estrutural empilhável. A estrutura deve receber tratamentos químicos de fosfatização e pinturas epóxi pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura deve apresentar ponteiros plásticos injetados em polipropileno. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões mínimas devem ser 465mm de largura, 420mm de	Unidade	1437	R\$ 600,00	R\$ 862.200,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	profundidade com 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 445mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões mínimas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
13	CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL TIPO AUDITÓRIO HOTEL -Descrição: Cadeira escritório, material estrutura: aço, material revestimento assento e encosto: courvin, material encosto: espuma poliuretano injetado, material assento: espuma poliuretano injetado, tratamento superficial estrutura: pintura eletrostática, tipo base: fixa, tipo encosto: encosto interligado ao assento por tudo de aço, apoio braço: sem braços, Características adicionais: pés tipo palito em aço (7,8"), sapatas deslizantes, plásticas. Acabamento superficial estrutura: pintura em epóxi pó, quantidade pés: 4 unidades. Peso Suportado: 130 Kg. Empilhável. Cor à escolha da Administração. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.	Unidade	274	R\$ 699,00	R\$ 191.526,00	PLAXMETAL
14	CADEIRA FIXA EXECUTIVA SEM BRAÇOS - Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,2 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés deve ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro	Unidade	316	R\$ 900,00	R\$ 284.400,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

(04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼"x2.3/4" com rosca parcial. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Conjunto do assento deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões deve ser 455 mm de largura, 410 mm de altura e 80 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma deve possuir uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m ³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m ³ . A lâmina que liga o encosto ao assento deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
15	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR GIRATÓRIA - Rodízios Constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base Giratória Base Diretor preta: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e travadas por soldagem MIG . Suas extremidades são	Unidade	90	R\$ 2.398,50	R\$ 215.865,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS

PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um anel de centragem fabricada em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20 e onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O conjunto é coberto por (01) blindagem com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna à gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna Completa à Gás Conjunto mecânico / pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta sob o assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação à Base. O Conjunto Câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo O mecanismo é um conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinamento simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão desse reclinamento é ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinamento é de 13,5 °. O Mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados 1/4" x 1.3/4" com cabeça flangeadas e 4 calços plásticos. O Conjunto Mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à base de zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi. Assento Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto é revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. Apoia Braços Corsa em PU preto: Consiste em uma estrutura metálica em arco fechado fabricado em aço 1008/1020 revestida com PU integral Skin texturizado, com duas flanges em "L" para fixação ao assento. Encosto fixo a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. O encosto possui estrutura termoplástica					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliál / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. Revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
16	CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA COM BRAÇOS REGULÁVEIS - A cadeira deve estar de acordo com as definições da norma ABNT NBR 13962. O encosto deve medir 460mm de largura por 400mm de altura, possuir estrutura em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e a superfície de contato com o usuário formada por tecido estrutural de base 100% poliéster sobreposto por uma espuma laminada de 20mm de espessura e pelo tecido de revestimento, tencionado e fixado na moldura e parafusado à estrutura por 8 parafusos do tipo plástico com Ø 5x16mm. Esse conjunto deve ser fixado à uma lâmina de aço de 6,35mm de espessura por meio de 6 parafusos, 2 do tipo plástico de Ø5x20mm e 4 parafusos Sextavados flangeados ¼". A lâmina deve ser montada no assento por 3 parafusos ¼"x1". A lâmina deve ser fabricada em aço 1020 com 6,35mm de espessura e 75mm de largura e receber pintura epóxi em pó. A lâmina deve fixar-se diretamente na madeira por 3 parafusos flangeados ¼"x1". O assento deve possuir estrutura em madeira laminada com 12mm de espessura e espuma laminada com 50mm de espessura. As dimensões do assento devem ser de 485 mm de largura e 465 mm	Unidade	158	R\$ 1.390,00	R\$ 219.620,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	de profundidade. A altura do assento ao piso deve ser regulável podendo variar de 410mm à 510mm. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2,65 mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotado de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinamento simultâneo de assento e encosto. A tensão desse reclinamento deve ser ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. Esse mecanismo deve ser fixado ao assento por meio de parafusos ¼"x1¾" utilizando-se buchas espaçadoras entre o mecanismo e o assento. Os apoios de braço devem ser fabricados em PP (Polipropileno) Texturizado e possuem faixa de regulagem de altura em relação ao assento variando de 200mm à 250mm, com alma de aço e apoio em PP. Os Rodízios são constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades de rolamento sobre o Piso. A Base do conjunto definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pás de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. O conjunto assento e encosto são revestidos em couro ecológico pelo processo de Tapeçamento Convencional, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
17	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL EXECUTIVA - Cadeira constituída de assento, encosto, mecanismo, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento deve ser constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos	Unidade	84	R\$ 1.943,00	R\$ 163.212,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Encosto deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Já a lâmina com catraca, para a regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo é automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma deve possuir uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

receber uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de Poliuretano (PU), ergonômica deve ser fabricada através de sistemas químicos á base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. O mecanismo deve ser um conjunto mecânico que deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do encosto. Sua alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro e possuir alma metálica com reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito ou por princípios de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto deve ser também injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao ser acionada a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave na posição escolhida. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste sua altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1008/1020 na espessura de 2,65 mm e ser fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼ x 11/2 com cabeças Flangeadas. O mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto com cabeças Flangeadas. O					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de L, no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblonga e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips ¼ x 1 cabeça lenticilha juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo deve possuir uma blindagem de Termoplástico PP – Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL EXECUTIVA Cadeira constituída de assento, encosto, mecanismo, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento deve ser constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Encosto deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

curvas ergonômicas, e deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Já a lâmina com catraca, para a regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo é automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma deve possuir uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. O mecanismo deve ser um conjunto mecânico que deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do encosto. Sua alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro e possuir alma metálica com reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito ou por					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

princípios de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto deve ser também injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao ser acionada a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave na posição escolhida. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste sua altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1008/1020 na espessura de 2,65 mm e ser fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼ x 11/2 com cabeças Flangeadas. O mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de L, no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblonga e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips ¼ x 1 cabeça lenticilha juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo deve possuir uma blindagem de Termoplástico PP – Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O conjunto mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Os Apoio de braços devem ser fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em Poliamida aditivado com 30% de fibra de vidro. Possuírem regulagem de altura acionada através de um gatilho na parte posterior frontal do apoio de braços com curso de 70 mm. A Base do conjunto deve ser definida por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pés de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Rodízios devem ser Constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
30	ESTAÇÃO INDIVIDUAL DE TRABALHO ESQUERDA-DIMENSÕES: 1500X1450X600X800X740MM - Estação individual de trabalho esquerda. Dimensões: 1500 (largura E) x 1450 (largura D) x 800 (profundidade gota E) x 600 (profundidade D) x 740 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao	Unidade	54	R\$ 1.950,00	R\$ 105.300,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada e com base tipo disco em chapa conformada de espessura de 2.0mm. Base superior do pé disco em tubo de aço 30x20 com espessura de 1.2mm e coluna em tubo de aço de 3” polegadas com espessura de 1.5mm. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
34	LONGARINA 03 LUGARES ASSENTO/ENCOSTO EM POLIPROPILENO Conjunto longarina 03 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura. Conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos. Possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" por assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm. O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. Pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, confeccionados em polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, os pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA	Unidade	104	R\$ 1.200,00	R\$ 124.800,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	AMPLA CONCORRÊNCIA.					
35	LONGARINA 04 LUGARES ASSENTO/ENCOSTO EM POLIPROPILENO Conjunto longarina 04 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura. Conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos. Possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" por assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm. O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. Pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, confeccionados em polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, os pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.	Unidade	75	R\$ 1.600,00	R\$ 120.000,00	PLAXMETAL
36	LONGARINA 05 LUGARES	Unidade	69	R\$ 1.999,00	R\$ 137.931,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	ASSENTO/ENCOSTO EM POLIPROPILENO Conjunto longarina 05 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.20mm de espessura, conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos. Possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" por assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm. O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. Pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, confeccionados em polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, os pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
41	MESA REUNIÃO REDONDA COM PÉ EM AÇO. DIMENSÕES: 1000X740MM - Mesa Reunião redonda com estrutura em	Unidade	49	R\$ 1.300,00	R\$ 63.700,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	aço. Dimensões: 1000 (diâmetro) x 740mm. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP –Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x45. Estrutura metálica tipo X com base horizontal estampada e repuxada "sem ponteiros" em chapa de aço de 1,5 mm de espessura com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16 dotada de sapata niveladora na base horizontal, possui estrutura tubular 20x20mm tipo X reforçando assim a base, tubo central confeccionado em aço carbono com diâmetro de 4", com espessura de 1,2 mm a fixação entre a base e o tubo central é feito por meio de solda MIG MAG. A base superior horizontal em formato “X” confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,2 mm. Todas as partes metálicas soldadas são feitas com solda MIG MAG para maior resistência. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
42	MESA REUNIÃO REDONDA COM PÉ EM AÇO. DIMENSÕES: 1500X740MM -Mesa Reunião redonda com estrutura em aço. Dimensões: 1200 (diâmetro) x	Unidade	60	R\$ 1.500,00	R\$ 90.000,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	740mm. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x45. Estrutura metálica tipo X com base horizontal estampada e repuxada "sem ponteiros" em chapa de aço de 1,5 mm de espessura com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16 dotada de sapata niveladora na base horizontal, possui estrutura tubular 20x20mm tipo X reforçando assim a base, tubo central confeccionado em aço carbono com diâmetro de 4”, com espessura de 1,2 mm a fixação entre a base e o tubo central é feito por meio de solda MIG MAG. A base superior horizontal em formato “X” confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,2 mm. Todas as partes metálicas soldadas são feitas com solda MIG MAG para maior resistência. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
43	MESAS DE REUNIÃO OVAL COM CAIXA DE TOMADAS. DIMENSÕES: 1800X900X740MM -Mesa de reunião oval com 01 caixa de tomadas. Dimensões: 1800 (largura) x 900	Unidade	31	R\$ 1.900,00	R\$ 58.900,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

(profundidade) x 740 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo, com 01 caixa de tomadas formadas por moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca dos mesmos. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de “clic”, facilitando a montagem e futuras manutenções. Configuração da caixa: 3 Ponto de energia e 2 Ponto de dados 2 USB/HDMI. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com altura de 350mm confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), com espessura de 18mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Estrutura formada por colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
44	MESAS RETA COM GAVETEIRO. DIMENSÕES: 1200X680X740MM - Mesa reta com gaveteiro fixo de 03 gavetas. Dimensões da mesa: 1200 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Dimensões do gaveteiro: 400 (largura) x 423 (profundidade) x 350 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de	Unidade	288	R\$ 1.850,00	R\$ 532.800,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS

PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de aço carbono com 0,6mm de espessura, laterais e fundo em chapa única sem união por solda. Reforços superior e inferior em chapa de aço carbono em espessura de 0.75mm, fixados ao corpo através de solda MIG MAG. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
45	MESAS RETA COM GAVETEIRO. DIMENSÕES: 1600X680X740MM - Mesa reta com gaveteiro fixo de 03 gavetas. Dimensões da mesa: 1600 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Dimensões do gaveteiro: 400 (largura) x 423 (profundidade) x 350 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável	Unidade	103	R\$ 1.750,00	R\$ 180.250,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS

PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de aço carbono com 0,6mm de espessura, laterais e fundo em chapa única sem união por solda. Reforços superior e inferior em chapa de aço carbono em espessura de 0.75mm, fixados ao corpo					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	através de solda MIG MAG. Suportes laterais para corrediça com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corrediças de 400mm de comprimento fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
46	MESAS RETA DIMENSÕES: 1800X1100X740MM -Mesa reta. Dimensões: 1800 (largura) x 1100 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de	Unidade	34	R\$ 3.105,75	R\$ 105.595,50	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
47	MESAS RETA DIMENSÕES: 2000X1100X740MM- Mesa reta. Dimensões:2000 (largura) x 1100 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior	Unidade	45	R\$ 3.259,50	R\$ 146.677,50	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Pannel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao pannel frontal.					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
48	MESAS RETA DIMENSÕES: 900X600X740MM -Mesa reta. Dimensões: 900 (largura) x 600 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em	Unidade	72	R\$ 1.894,00	R\$ 136.368,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
--	--	--	--	--	--	--

1.1.2. Órgãos Participantes:

1.1.2.1. Secretaria Municipal de Administração, Gestão e Patrimônio.

Item	Especificações do Objeto	Unidade	Qtd	Preço Unitário	Preço Total	Marca
15	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR GIRATÓRIA - Rodízios Constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução	Unidade	15	R\$ 2.398,50	R\$ 35.977,50	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base Giratória Base Diretor preta: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e travadas por soldagem MIG . Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um anel de centragem fabricada em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20 e onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O conjunto é coberto por (01) blindagem com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna à gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP).Coluna Completa à Gás Conjunto mecânico / pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta sob o assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação à Base. O Conjunto Câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo O mecanismo é um conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão desse reclinação é ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação é de 13,5 °. O Mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados 1/4" x 1.3/4" com cabeça flangeadas e 4 calços plásticos. O Conjunto Mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à base de zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi. Assento Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliols / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto é revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. Apoia Braços Corsa em PU preto: Consiste em uma estrutura metálica em arco fechado fabricado em aço 1008/1020 revestida com PU integral Skin texturizado, com duas flanges em “L” para fixação ao assento. Encosto Encosto fixo a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra 1/4” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. Revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
17	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL EXECUTIVA - Cadeira constituída de assento, encosto, mecanismo, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento deve ser constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4”, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de	Unidade	15	R\$ 1.943,00	R\$ 29.145,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Encosto deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Já a lâmina com catraca, para a regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo é automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma deve possuir uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. O mecanismo deve ser um conjunto mecânico que deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do encosto. Sua alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro e possuir alma metálica com reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito ou por princípios de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto deve ser também injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao ser acionada a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave na posição escolhida. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste sua altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1008/1020 na espessura de 2,65 mm e ser fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼ x 11/2 com cabeças Flangeadas. O mecanismo deve possuir um suporte para fixação do					
--	--	--	--	--	--



encosto com cabeças Flangeadas. O mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de L, no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblonga e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips ¼ x 1 cabeça lenticilha juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo deve possuir uma blindagem de Termoplástico PP – Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL EXECUTIVA Cadeira constituída de assento, encosto, mecanismo, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento deve ser constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Encosto deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Já a lâmina com catraca, para a regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo é automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma deve possuir uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. O mecanismo deve ser um conjunto mecânico que deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do encosto. Sua alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro e possuir alma metálica com reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS

PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

travam umas às outras por atrito ou por princípios de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto deve ser também injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao ser acionada a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave na posição escolhida. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste sua altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1008/1020 na espessura de 2,65 mm e ser fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ x $1\frac{1}{2}$ com cabeças Flangeadas. O mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de L, no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblonga e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips $\frac{1}{4}$ x 1 cabeça lenticilha juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo deve possuir uma blindagem de Termoplástico PP – Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O conjunto mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Os Apoio de braços devem ser fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em Poliamida aditivado com 30% de fibra de vidro. Possuírem regulagem de altura acionada através de um gatilho na parte posterior frontal do apoio de braços com curso de 70 mm. A Base do conjunto deve ser definida por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pés de apoio em formato piramidal com					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Rodízios devem ser Constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
34	LONGARINA 03 LUGARES ASSENTO/ENCOSTO EM POLIPROPILENO Conjunto longarina 03 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura. Conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos. Possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de	Unidade	6	R\$ 1.200,00	R\$ 7.200,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4"por assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm.O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. Pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, confeccionados em polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, os pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
--	--	--	--	--	--	--

1.1.2.2. Fundo Municipal de Assistência, Desenvolvimento Social, Trabalho Direitos Humanos e Cidadania.

Item	Especificações do Objeto	Unidade	Qtd	Preço Unitário	Preço Total	Marca
1	ARMÁRIO ALTO EXECUTIVO. DIMENSÕES: 800X500X1600MM - Armário alto semi aberto (executivo), com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa. Dimensões: 800 (largura) x 500 (profundidade) x 1600 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo	Unidade	4	R\$ 2.513,00	R\$ 10.052,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 04 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
2	ARMÁRIO ALTO FECHADO DIRETOR. DIMENSÕES: 800X500X1600MM -Armário alto fechado com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa. Dimensões: 800 (largura) x 500 (profundidade) x 1600 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais,	Unidade	4	R\$ 1.918,00	R\$ 7.672,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
6	ARMÁRIO SUSPENSO - DIMENSÕES: 1000X355X440MM - Armário suspenso com 01 prateleira. Dimensões: 1000 (largura) x 355 (profundidade) x440 (Altura). Tampo confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo, 01 prateleira) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente	Unidade	1	R\$ 950,00	R\$ 950,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	estável. Laterais, tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, base e laterais fixados com parafusos estruturais para maior resistência, possuindo ainda cavilhas de plástico de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
11	CADEIRA DIRETOR FIXA – BASE 04 PÉS -Estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,2 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contem quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼”x2.3/4” com rosca parcial. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Assento Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼”, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e	Unidade	8	R\$ 1.130,00	R\$ 9.040,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. O conjunto é revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. Apoia Braços Corsa em PU preto: Consiste em uma estrutura metálica em arco fechado fabricado em aço 1008/1020 revestida com PU integral Skin texturizado, com duas flanges em “L” para fixação ao assento. Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra 1/4” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. O conjunto é revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
12	CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO: A cadeira deve ser constituída de assento e encosto plásticos, e estrutura metálica. A estrutura deve ser composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede soldados com solda Mig à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" x 1,2mm de espessura formando um conjunto estrutural empilhável. A estrutura deve receber tratamentos químicos de fosfatização e pinturas epóxi pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura deve apresentar ponteiros plásticos injetados em polipropileno. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões mínimas devem ser 465mm de largura, 420mm de profundidade com 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 445mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões mínimas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.	Unidade	8	R\$ 600,00	R\$ 4.800,00	PLAXMETAL
13	CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL TIPO	Unidade	12	R\$ 699,00	R\$ 8.388,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	AUDITÓRIO HOTEL -Descrição: Cadeira escritório, material estrutura: aço, material revestimento assento e encosto: courvin, material encosto: espuma poliuretano injetado, material assento: espuma poliuretano injetado, tratamento superficial estrutura: pintura eletrostática, tipo base: fixa, tipo encosto: encosto interligado ao assento por tudo de aço, apoio braço: sem braços, Características adicionais: pés tipo palito em aço (7,8"), sapatas deslizantes, plásticas. Acabamento superficial estrutura: pintura em epóxi pó, quantidade pés: 4 unidades. Peso Suportado: 130 Kg. Empilhável. Cor à escolha da Administração. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
14	CADEIRA FIXA EXECUTIVA SEM BRAÇOS - Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,2 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés deve ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contem quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" com rosca parcial. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Conjunto do assento deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de	Unidade	12	R\$ 900,00	R\$ 10.800,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões deve ser 455 mm de largura, 410 mm de altura e 80 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma deve possuir uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. A lâmina que liga o encosto ao assento deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
15	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR GIRATÓRIA - Rodízios Constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade,	Unidade	4	R\$ 2.398,50	R\$ 9.594,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base Giratória Base Diretor preta: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e travadas por soldagem MIG . Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um anel de centragem fabricada em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20 e onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O conjunto é coberto por (01) blindagem com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna à gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP).Coluna Completa à Gás Conjunto mecânico / pneumático					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta sob o assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação à Base. O Conjunto Câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo O mecanismo é um conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinamento simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão desse reclinamento é ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinamento é de 13,5 °. O Mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados 1/4" x 1.3/4" com cabeça flangeadas e 4 calços plásticos. O Conjunto Mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à base de zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Assento Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³.O conjunto é revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida.Apoia Braços Corsa em PU preto: Consiste em uma estrutura metálica em arco fechado fabricado em aço 1008/1020 revestida com PU integral Skin texturizado, com duas flanges em “L” para fixação ao assento.Encosto Encosto fixo a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra 1/4” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. Revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. ITEM PARA AMPLA					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	CONCORRÊNCIA.					
16	CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA COM BRAÇOS REGULÁVEIS - A cadeira deve estar de acordo com as definições da norma ABNT NBR 13962. O encosto deve medir 460mm de largura por 400mm de altura, possuir estrutura em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e a superfície de contato com o usuário formada por tecido estrutural de base 100% poliéster sobreposto por uma espuma laminada de 20mm de espessura e pelo tecido de revestimento, tencionado e fixado na moldura e parafusado à estrutura por 8 parafusos do tipo plástico com Ø 5x16mm. Esse conjunto deve ser fixado à uma lâmina de aço de 6,35mm de espessura por meio de 6 parafusos, 2 do tipo plástico de Ø5x20mm e 4 parafusos Sextavados flangeados ¼". A lâmina deve ser montada no assento por 3 parafusos ¼"x1". A lâmina deve ser fabricada em aço 1020 com 6,35mm de espessura e 75mm de largura e receber pintura epóxi em pó. A lâmina deve fixar-se diretamente na madeira por 3 parafusos flangeados ¼"x1". O assento deve possuir estrutura em madeira laminada com 12mm de espessura e espuma laminada com 50mm de espessura. As dimensões do assento devem ser de 485 mm de largura e 465 mm de profundidade. A altura do assento ao piso deve ser regulável podendo variar de 410mm à 510mm. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2,65 mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotado de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinamento simultâneo de assento e encosto. A tensão desse reclinamento deve ser ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. Esse mecanismo deve ser fixado ao assento por meio de parafusos ¼"x1¼" utilizando-se buchas espaçadoras entre o mecanismo e o assento. Os apoios de braço devem ser fabricados em PP (Polipropileno) Texturizado e possuírem faixa de regulagem de altura em relação ao assento variando de 200mm à 250mm, com alma de aço e apoio em PP. Os Rodízios são constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e	Unidade	8	R\$ 1.390,00	R\$ 11.120,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades de rolamento sobre o Piso. A Base do conjunto definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pás de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. O conjunto assento e encosto são revestidos em couro ecológico pelo processo de Tapeçamento Convencional, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
17	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL EXECUTIVA - Cadeira constituída de assento, encosto, mecanismo, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento deve ser constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima	Unidade	4	R\$ 1.943,00	R\$ 7.772,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Encosto deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Já a lâmina com catraca, para a regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo é automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma deve possuir uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de Poliál / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. O mecanismo deve ser um conjunto mecânico que deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do encosto. Sua alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro e possuir alma metálica com reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco,					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS

PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

garantindo resistência mecânica contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito ou por princípios de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto deve ser também injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao ser acionada a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave na posição escolhida. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo deve proporcionar a regulação de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste sua altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1008/1020 na espessura de 2,65 mm e ser fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼ x 11/2 com cabeças Flangeadas. O mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto com cabeças Flangeadas. O mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de L, no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblonga e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips ¼ x 1 cabeça lenticilha juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo deve possuir uma blindagem de Termoplástico PP – Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL EXECUTIVA Cadeira constituída de assento, encosto, mecanismo, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento deve ser constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco.					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Encosto deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Já a lâmina com catraca, para a regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo é automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma deve possuir uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

receber uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de Poliuretano (PU), ergonômica deve ser fabricada através de sistemas químicos á base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. O mecanismo deve ser um conjunto mecânico que deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do encosto. Sua alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro e possuir alma metálica com reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito ou por princípios de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto deve ser também injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao ser acionada a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave na posição escolhida. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste sua altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1008/1020 na espessura de 2,65 mm e ser fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼ x 11/2 com cabeças Flangeadas. O mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de L, no qual é					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS

PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

fabricado com tubo industrial na configuração oblonga e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips ¼ x 1 cabeça lenticilha juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre e encosto e o mecanismo. O mecanismo deve possuir uma blindagem de Termoplástico PP – Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O conjunto mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Os Apoio de braços devem ser fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em Poliamida aditivado com 30% de fibra de vidro. Possuírem regulagem de altura acionada através de um gatilho na parte posterior frontal do apoio de braços com curso de 70 mm. A Base do conjunto deve ser definida por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pás de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Rodízios devem ser Constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
30	ESTAÇÃO INDIVIDUAL DE TRABALHO ESQUERDA-DIMENSÕES: 1500X1450X600X800X740MM - Estação individual de trabalho esquerda. Dimensões: 1500 (largura E) x 1450 (largura D) x 800 (profundidade gota E) x 600 (profundidade D) x 740 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada e com base tipo disco em chapa conformada de espessura de 2.0mm. Base superior do pé disco em tubo de aço 30x20 com espessura de 1.2mm e coluna em tubo de aço de 3” polegadas com espessura de 1.5mm. Calha de fechamento externo sacável	Unidade	8	R\$ 1.950,00	R\$ 15.600,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
34	LONGARINA 03 LUGARES ASSENTO/ENCOSTO EM POLIPROPILENO Conjunto longarina 03 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura. Conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos. Possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (buchas americanas)	Unidade	8	R\$ 1.200,00	R\$ 9.600,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4"por assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm.O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. Pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, confeccionados em polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, os pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
35	LONGARINA 04 LUGARES ASSENTO/ENCOSTO EM POLIPROPILENO Conjunto longarina 04 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura. Conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos. Possui um espaço entre assentos de 101mm.O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados	Unidade	8	R\$ 1.600,00	R\$ 12.800,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	1/4"x2.3/4"por assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm.O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. Pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, confeccionados em polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, os pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
36	LONGARINA 05 LUGARES ASSENTO/ENCOSTO EM POLIPROPILENO Conjunto longarina 05 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.20mm de espessura, conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos. Possui um espaço entre assentos de 101mm.O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4"por assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm.O encosto	Unidade	8	R\$ 1.999,00	R\$ 15.992,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	é fabrica do em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. Pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, confeccionados polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, os pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
41	MESA REUNIÃO REDONDA COM PÉ EM AÇO. DIMENSÕES: 1000X740MM -Mesa Reunião redonda com estrutura em aço. Dimensões: 1000 (diâmetro) x 740mm. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP –Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x45. Estrutura metálica tipo X com base horizontal estampada e repuxada "sem ponteiros" em chapa de aço de 1,5 mm de espessura com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para	Unidade	4	R\$ 1.300,00	R\$ 5.200,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	nivelador 5/16 dotada de sapata niveladora na base horizontal, possui estrutura tubular 20x20mm tipo X reforçando assim a base, tubo central confeccionado em aço carbono com diâmetro de 4", com espessura de 1,2 mm a fixação entre a base e o tubo central é feito por meio de solda MIG MAG. A base superior horizontal em formato "X" confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,2 mm. Todas as partes metálicas soldadas são feitas com solda MIG MAG para maior resistência. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
42	MESA REUNIÃO REDONDA COM PÉ EM AÇO. DIMENSÕES: 1500X740MM -Mesa Reunião redonda com estrutura em aço. Dimensões: 1200 (diâmetro) x 740mm. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x45. Estrutura metálica tipo X com base horizontal estampada e repuxada "sem ponteiros" em chapa de aço de 1,5 mm de espessura com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16 dotada de sapata niveladora	Unidade	4	R\$ 1.500,00	R\$ 6.000,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	na base horizontal, possui estrutura tubular 20x20mm tipo X reforçando assim a base, tubo central confeccionado em aço carbono com diâmetro de 4", com espessura de 1,2 mm a fixação entre a base e o tubo central é feito por meio de solda MIG MAG. A base superior horizontal em formato "X" confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,2 mm. Todas as partes metálicas soldadas são feitas com solda MIG MAG para maior resistência. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
43	MESAS DE REUNIÃO OVAL COM CAIXA DE TOMADAS. DIMENSÕES: 1800X900X740MM -Mesa de reunião oval com 01 caixa de tomadas. Dimensões: 1800 (largura) x 900 (profundidade) x 740 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo, com 01 caixa de tomadas formadas por moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes.	Unidade	4	R\$ 1.900,00	R\$ 7.600,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca dos mesmos. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de “clic”, facilitando a montagem e futuras manutenções. Configuração da caixa: 3 Ponto de energia e 2 Ponto de dados 2 USB/HDMI. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com altura de 350mm confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), com espessura de 18mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Estrutura formada por colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação,					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
44	MESAS RETA COM GAVETEIRO. DIMENSÕES: 1200X680X740MM - Mesa reta com gaveteiro fixo de 03 gavetas. Dimensões da mesa: 1200 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Dimensões do gaveteiro: 400 (largura) x 423 (profundidade) x 350 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base	Unidade	4	R\$ 1.850,00	R\$ 7.400,00	MARZO VITORINO



confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de aço carbono com 0,6mm de espessura, laterais e fundo em chapa única					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	sem união por solda. Reforços superior e inferior em chapa de aço carbono em espessura de 0.75mm, fixados ao corpo através de solda MIG MAG. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
45	MESAS RETA COM GAVETEIRO. DIMENSÕES: 1600X680X740MM - Mesa reta com gaveteiro fixo de 03 gavetas. Dimensões da mesa: 1600 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Dimensões do gaveteiro: 400 (largura) x 423 (profundidade) x 350 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,	Unidade	4	R\$ 1.750,00	R\$ 7.000,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro constituído por Frente de gaveta					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de aço carbono com 0,6mm de espessura, laterais e fundo em chapa única sem união por solda. Reforços superior e inferior em chapa de aço carbono em espessura de 0.75mm, fixados ao corpo através de solda MIG MAG. Suportes laterais para correição com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, correições de 400mm de comprimento fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, correições fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação,					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
46	MESAS RETA DIMENSÕES: 1800X1100X740MM -Mesa reta. Dimensões:1800 (largura) x 1100 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável	Unidade	4	R\$ 3.105,75	R\$ 12.423,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
47	MESAS RETA DIMENSÕES: 2000X1100X740MM- Mesa reta. Dimensões:2000 (largura) x 1100 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por	Unidade	4	R\$ 3.259,50	R\$ 13.038,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
48	MESAS RETA DIMENSÕES: 900X600X740MM -Mesa reta. Dimensões: 900 (largura) x 600 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de	Unidade	4	R\$ 1.894,00	R\$ 7.576,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
--	--	--	--	--	--	--

1.1.2.3. Fundo Municipal de Educação.

Item	Especificações do Objeto	Unidade	Qtd	Preço Unitário	Preço Total	Marca
1	ARMÁRIO ALTO EXECUTIVO. DIMENSÕES: 800X500X1600MM - Armário alto semi aberto (executivo), com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa. Dimensões: 800 (largura) x 500 (profundidade) x 1600 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 04 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de	Unidade	75	R\$ 2.513,00	R\$ 188.475,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
2	ARMÁRIO ALTO FECHADO DIRETOR. DIMENSÕES: 800X500X1600MM -Armário alto fechado com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa. Dimensões: 800 (largura) x 500 (profundidade) x 1600 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density	Unidade	94	R\$ 1.918,00	R\$ 180.292,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
6	ARMÁRIO SUSPENSO - DIMENSÕES: 1000X355X440MM - Armário suspenso com 01 prateleira. Dimensões: 1000 (largura) x 355 (profundidade) x440 (Altura). Tampo confeccionado com	Unidade	91	R\$ 950,00	R\$ 86.450,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo, 01 prateleira) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais, tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, base e laterais fixados com parafusos estruturais para maior resistência, possuindo ainda cavilhas de plástico de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
11	CADEIRA DIRETOR FIXA – BASE 04 PÉS -Estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço	Unidade	22	R\$ 1.130,00	R\$ 24.860,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,2 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de seção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contem quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" com rosca parcial. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Assento Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. O conjunto é revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. Apoia Braços Corsa em PU preto: Consiste em uma estrutura metálica em arco fechado fabricado em aço 1008/1020 revestida com PU integral Skin texturizado, com duas flanges em					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	“L” para fixação ao assento. Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. O conjunto é revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
12	CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO: A cadeira deve ser constituída de assento e encosto plásticos, e estrutura metálica. A estrutura deve ser composta de tubos de aço 1010 /1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede soldados com solda Mig à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" x 1,2mm de espessura formando um conjunto estrutural empilhável. A estrutura deve receber tratamentos químicos de fosfatização e pinturas epóxi pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura deve apresentar ponteiros plásticos injetados em polipropileno. O assento deve ser	Unidade	1.349	R\$ 600,00	R\$ 809.400,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões mínimas devem ser 465mm de largura, 420mm de profundidade com 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 445mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões mínimas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
13	CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL TIPO AUDITÓRIO HOTEL -Descrição: Cadeira escritório, material estrutura: aço, material revestimento assento e encosto: courvin, material encosto: espuma poliuretano injetado, material assento: espuma poliuretano injetado, tratamento superficial estrutura: pintura eletrostática, tipo base: fixa, tipo encosto: encosto interligado ao assento por tudo de aço, apoio braço: sem braços, Características adicionais: pés tipo palito em aço (7,8"), sapatas deslizantes, plásticas. Acabamento superficial estrutura: pintura em epóxi pó, quantidade pés: 4 unidades. Peso Suportado: 130 Kg. Empilhável. Cor à escolha da Administração. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.	Unidade	112	R\$ 699,00	R\$ 78.288,00	PLAXMETAL
14	CADEIRA FIXA EXECUTIVA SEM BRAÇOS - Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,2 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A	Unidade	224	R\$ 900,00	R\$ 201.600,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

base em forma de 4 pés deve ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contem quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" com rosca parcial. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Conjunto do assento deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões deve ser 455 mm de largura, 410 mm de altura e 80 mm de espessura, com cantos arredondados. A					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	espuma deve possuir uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. A lâmina que liga o encosto ao assento deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
15	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR GIRATÓRIA - Rodízios Constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base Giratória Base Diretor preta: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT	Unidade	23	R\$ 2.398,50	R\$ 55.165,50	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e travadas por soldagem MIG . Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um anel de centragem fabricada em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20 e onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O conjunto é coberto por (01) blindagem com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna à gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna Completa à Gás Conjunto mecânico / pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulação de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta sob o assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação à Base. O Conjunto Câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo O mecanismo é um conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulação de altura do					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

assento, além de travamento e liberação do reclinamento simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão desse reclinamento é ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinamento é de 13,5 °. O Mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼" x 1.3/4" com cabeça flangeadas e 4 calços plásticos. O Conjunto Mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à base de zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Assento Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto é revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. Apoia Braços Corsa em PU preto: Consiste em uma estrutura metálica em arco fechado fabricado em aço 1008/1020 revestida com PU integral Skin texturizado, com duas flanges em "L" para fixação ao assento. Encosto					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	Encosto fixo a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. Revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
16	CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA COM BRAÇOS REGULÁVEIS - A cadeira deve estar de acordo com as definições da norma ABNT NBR 13962. O encosto deve medir 460mm de largura por 400mm de altura, possuir estrutura em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e a superfície de contato com o usuário formada por tecido estrutural de base 100% poliéster sobreposto por uma espuma laminada de 20mm de espessura e pelo tecido de revestimento, tencionado e fixado na moldura e parafusado à estrutura por 8 parafusos do tipo plástico com Ø 5x16mm. Esse conjunto deve ser fixado à uma lâmina de aço de 6,35mm de espessura por meio de 6 parafusos, 2 do tipo plástico de Ø5x20mm e 4 parafusos Sextavados flangeados ¼". A lâmina deve ser montada no assento por 3 parafusos ¼"x1". A lâmina deve ser fabricada em aço 1020 com 6,35mm de espessura e 75mm de largura e receber pintura epóxi em pó. A lâmina deve fixar-se diretamente na madeira por 3 parafusos flangeados	Unidade	112	R\$ 1.390,00	R\$ 155.680,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	¼"x1". O assento deve possuir estrutura em madeira laminada com 12mm de espessura e espuma laminada com 50mm de espessura. As dimensões do assento devem ser de 485 mm de largura e 465 mm de profundidade. A altura do assento ao piso deve ser regulável podendo variar de 410mm à 510mm. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2,65 mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotado de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinamento simultâneo de assento e encosto. A tensão desse reclinamento deve ser ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. Esse mecanismo deve ser fixado ao assento por meio de parafusos ¼"x1¼" utilizando-se buchas espaçadoras entre o mecanismo e o assento. Os apoios de braço devem ser fabricados em PP (Polipropileno) Texturizado e possuem faixa de regulagem de altura em relação ao assento variando de 200mm à 250mm, com alma de aço e apoio em PP. Os Rodízios são constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades de rolamento sobre o Piso. A Base do conjunto definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pás de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. O conjunto assento e encosto são revestidos em couro ecológico pelo processo de Tapeçamento Convencional, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
17	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL EXECUTIVA -adeira constituída de assento, encosto, mecanismo, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento deve ser	Unidade	37	R\$ 1.943,00	R\$ 71.891,00	PLAXMETAL



constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Encosto deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Já a lâmina com catraca, para a regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo é automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura,					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS

PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma deve possuir uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. O mecanismo deve ser um conjunto mecânico que deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do encosto. Sua alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro e possuir alma metálica com reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito ou por princípios de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto deve ser também injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao ser acionada a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave na posição escolhida. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste sua altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1008/1020 na espessura de 2,65 mm e ser					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ x $1\frac{1}{2}$ com cabeças Flangeadas. O mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto com cabeças Flangeadas. O mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de L, no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblonga e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips $\frac{1}{4}$ x 1 cabeça lenticular juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo deve possuir uma blindagem de Termoplástico PP – Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL EXECUTIVA Cadeira constituída de assento, encosto, mecanismo, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento deve ser constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra $\frac{1}{4}$", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliál / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas					
--	--	--	--	--	--



variações. Encosto deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Já a lâmina com catraca, para a regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo é automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma deve possuir uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. O mecanismo deve ser um conjunto mecânico que deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do encosto. Sua alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro e possuir alma metálica com reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica contra					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito ou por princípios de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto deve ser também injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao ser acionada a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave na posição escolhida. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste sua altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1008/1020 na espessura de 2,65 mm e ser fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼ x 11/2 com cabeças Flangeadas. O mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de L, no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblonga e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips ¼ x 1 cabeça lentilha juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo deve possuir uma blindagem de Termoplástico PP – Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O conjunto mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Os Apoio de braços devem ser fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em Poliamida aditivado com 30% de fibra de vidro. Possuírem regulagem de altura acionada através de um gatilho na parte posterior frontal do apoio de braços com curso de 70 mm. A Base do conjunto deve ser definida					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pás de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Rodízios devem ser Constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
30	ESTAÇÃO INDIVIDUAL DE TRABALHO ESQUERDA-DIMENSÕES: 1500X1450X600X800X740MM - Estação individual de trabalho esquerda. Dimensões: 1500 (largura E) x 1450 (largura D) x 800 (profundidade gota E) x 600 (profundidade D) x 740 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a	Unidade	22	R\$ 1.950,00	R\$ 42.900,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada e com base tipo disco em chapa conformada de espessura de 2.0mm. Base superior do pé disco em tubo de aço 30x20 com espessura de 1.2mm e coluna em tubo de aço de 3” polegadas com espessura de 1.5mm. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
34	LONGARINA 03 LUGARES ASSENTO/ENCOSTO EM POLIPROPILENO Conjunto longarina 03 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura. Conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos. Possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" por assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm. O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. Pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, confeccionados em polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, os pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm	Unidade	45	R\$ 1.200,00	R\$ 54.000,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
35	LONGARINA 04 LUGARES ASSENTO/ENCOSTO EM POLIPROPILENO Conjunto longarina 04 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura. Conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos. Possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" por assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm. O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. Pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, confeccionados em polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, os pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas, de forma que o	Unidade	22	R\$ 1.600,00	R\$ 35.200,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
36	LONGARINA 05 LUGARES ASSENTO/ENCOSTO EM POLIPROPILENO Conjunto longarina 05 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.20mm de espessura, conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos. Possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" por assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm. O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. Pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, confeccionados em polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, os pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia	Unidade	15	R\$ 1.999,00	R\$ 29.985,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
41	MESA REUNIÃO REDONDA COM PÉ EM AÇO. DIMENSÕES: 1000X740MM -Mesa Reunião redonda com estrutura em aço. Dimensões: 1000 (diâmetro) x 740mm. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP –Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x45. Estrutura metálica tipo X com base horizontal estampada e repuxada "sem ponteiros" em chapa de aço de 1,5 mm de espessura com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16 dotada de sapata niveladora na base horizontal, possui estrutura tubular 20x20mm tipo X reforçando assim a base, tubo central confeccionado em aço carbono com diâmetro de 4”, com espessura de 1,2 mm a fixação entre a base e o tubo central é feito por meio de solda MIG MAG. A base superior horizontal em formato “X” confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,2 mm. Todas as partes metálicas soldadas são feitas com solda MIG MAG para maior resistência. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM	Unidade	37	R\$ 1.300,00	R\$ 48.100,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
42	MESA REUNIÃO REDONDA COM PÉ EM AÇO. DIMENSÕES: 1500X740MM -Mesa Reunião redonda com estrutura em aço. Dimensões: 1200 (diâmetro) x 740mm. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x45. Estrutura metálica tipo X com base horizontal estampada e repuxada "sem ponteiros" em chapa de aço de 1,5 mm de espessura com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16 dotada de sapata niveladora na base horizontal, possui estrutura tubular 20x20mm tipo X reforçando assim a base, tubo central confeccionado em aço carbono com diâmetro de 4", com espessura de 1,2 mm a fixação entre a base e o tubo central é feito por meio de solda MIG MAG. A base superior horizontal em formato “X” confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,2 mm. Todas as partes metálicas soldadas são feitas com solda MIG MAG para maior resistência. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.	Unidade	44	R\$ 1.500,00	R\$ 66.000,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

43	MESAS DE REUNIÃO OVAL COM CAIXA DE TOMADAS. DIMENSÕES: 1800X900X740MM -Mesa de reunião oval com 01 caixa de tomadas. Dimensões: 1800 (largura) x 900 (profundidade) x 740 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo, com 01 caixa de tomadas formadas por moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca dos mesmos. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de “clic”, facilitando a montagem e futuras manutenções. Configuração da caixa: 3 Ponto de energia e 2 Ponto de dados 2 USB/HDMI. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com altura de 350mm confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), com espessura de 18mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores	Unidade	15	R\$ 1.900,00	R\$ 28.500,00	MARZO VITORINO
----	---	---------	----	--------------	---------------	----------------



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	semelhante ao do revestimento. Estrutura formada por colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
44	MESAS RETA COM GAVETEIRO. DIMENSÕES: 1200X680X740MM - Mesa reta com gaveteiro fixo de 03 gavetas. Dimensões da mesa: 1200 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Dimensões do gaveteiro: 400 (largura) x 423 (profundidade) x 350 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de	Unidade	262	R\$ 1.850,00	R\$ 484.700,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de aço carbono com 0,6mm de espessura, laterais e fundo em chapa única sem união por solda. Reforços superior e inferior em chapa de aço carbono em espessura de 0.75mm, fixados ao corpo através de solda MIG MAG. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
45	MESAS RETA COM GAVETEIRO. DIMENSÕES: 1600X680X740MM - Mesa reta com gaveteiro fixo de 03 gavetas. Dimensões da mesa: 1600 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Dimensões do gaveteiro: 400 (largura) x 423 (profundidade) x 350 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos	Unidade	75	R\$ 1.750,00	R\$ 131.250,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	chapa de aço carbono com 0,6mm de espessura, laterais e fundo em chapa única sem união por solda. Reforços superior e inferior em chapa de aço carbono em espessura de 0.75mm, fixados ao corpo através de solda MIG MAG. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
46	MESAS RETA DIMENSÕES: 1800X1100X740MM -Mesa reta. Dimensões:1800 (largura) x 1100 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e	Unidade	18	R\$ 3.105,75	R\$ 55.903,50	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

47	MESAS RETA DIMENSÕES: 2000X1100X740MM- Mesa reta. Dimensões:2000 (largura) x 1100 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x	Unidade	29	R\$ 3.259,50	R\$ 94.525,50	MARZO VITORINO
----	---	---------	----	--------------	---------------	-------------------



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
48	MESAS RETA DIMENSÕES: 900X600X740MM -Mesa reta. Dimensões: 900 (largura) x 600 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo	Unidade	53	R\$ 1.894,00	R\$ 100.382,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
--	--	--	--	--	--	--

1.1.2.4. Fundo Municipal de Saúde.

Item	Especificações do Objeto	Unidade	Qtd	Preço Unitário	Preço Total	Marca
1	ARMÁRIO ALTO EXECUTIVO. DIMENSÕES: 800X500X1600MM - Armário alto semi aberto (executivo), com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa. Dimensões: 800 (largura) x 500 (profundidade) x 1600 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o	Unidade	15	R\$ 2.513,00	R\$ 37.695,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 04 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação,					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
2	ARMÁRIO ALTO FECHADO DIRETOR. DIMENSÕES: 800X500X1600MM -Armário alto fechado com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa. Dimensões: 800 (largura) x 500 (profundidade) x 1600 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em	Unidade	15	R\$ 1.918,00	R\$ 28.770,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
6	ARMÁRIO SUSPENSO - DIMENSÕES: 1000X355X440MM - Armário suspenso com 01 prateleira. Dimensões: 1000 (largura) x 355 (profundidade) x440 (Altura). Tampo confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo, 01 prateleira) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de	Unidade	19	R\$ 950,00	R\$ 18.050,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais, tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, base e laterais fixados com parafusos estruturais para maior resistência, possuindo ainda cavilhas de plástico de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
11	CADEIRA DIRETOR FIXA – BASE 04 PÉS -Estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,2 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de seção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contem quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼”x2.3/4” com rosca parcial. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Assento Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de	Unidade	30	R\$ 1.130,00	R\$ 33.900,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

vidro com porcas garra ¼”, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. O conjunto é revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. Apoia Braços Corsa em PU preto: Consiste em uma estrutura metálica em arco fechado fabricado em aço 1008/1020 revestida com PU integral Skin texturizado, com duas flanges em “L” para fixação ao assento. Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. O conjunto é revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
12	CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO: A cadeira deve ser constituída de assento e encosto plásticos, e estrutura metálica. A estrutura deve ser composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede soldados com solda Mig à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" x 1,2mm de espessura formando um conjunto estrutural empilhável. A estrutura deve receber tratamentos químicos de fosfatização e pinturas epóxi pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura deve apresentar ponteiros plásticos injetados em polipropileno. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões mínimas devem ser 465mm de largura, 420mm de profundidade com 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 445mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões mínimas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas	Unidade	75	R\$ 600,00	R\$ 45.000,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
13	CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL TIPO AUDITÓRIO HOTEL -Descrição: Cadeira escritório, material estrutura: aço, material revestimento assento e encosto: courvin, material encosto: espuma poliuretano injetado, material assento: espuma poliuretano injetado, tratamento superficial estrutura: pintura eletrostática, tipo base: fixa, tipo encosto: encosto interligado ao assento por tudo de aço, apoio braço: sem braços, Características adicionais: pés tipo palito em aço (7,8"), sapatas deslizantes, plásticas. Acabamento superficial estrutura: pintura em epóxi pó, quantidade pés: 4 unidades. Peso Suportado: 130 Kg. Empilhável. Cor à escolha da Administração. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.	Unidade	150	R\$ 699,00	R\$ 104.850,00	PLAXMETAL
14	CADEIRA FIXA EXECUTIVA SEM BRAÇOS - Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,2 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés deve ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼"x2.3/4" com rosca parcial. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Conjunto do assento deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e	Unidade	75	R\$ 900,00	R\$ 67.500,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	apoios de braço. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões deve ser 455 mm de largura, 410 mm de altura e 80 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma deve possuir uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. A lâmina que liga o encosto ao assento deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
15	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR GIRATÓRIA - Rodízios Constituído de	Unidade	45	R\$ 2.398,50	R\$ 107.932,50	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base Giratória Base Diretor preta: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e travadas por soldagem MIG . Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um anel de centragem fabricada em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20 e onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O conjunto é coberto por (01) blindagem com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna à gás. As blindagens são fabricadas pelo					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna Completa à Gás Conjunto mecânico / pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta sob o assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação à Base. O Conjunto Câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo O mecanismo é um conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinamento simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão desse reclinamento é ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinamento é de 13,5 °. O Mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados 1/4" x 1.3/4" com cabeça flangeadas e 4 calços plásticos. O Conjunto Mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à base de zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi. Assento Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³.O conjunto é revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida.Apoia Braços Corsa em PU preto: Consiste em uma estrutura metálica em arco fechado fabricado em aço 1008/1020 revestida com PU integral Skin texturizado, com duas flanges em “L” para fixação ao assento.Encosto Encosto fixo a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m ³ . Revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
16	CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA COM BRAÇOS REGULÁVEIS - A cadeira deve estar de acordo com as definições da norma ABNT NBR 13962. O encosto deve medir 460mm de largura por 400mm de altura, possuir estrutura em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e a superfície de contato com o usuário formada por tecido estrutural de base 100% poliéster sobreposto por uma espuma laminada de 20mm de espessura e pelo tecido de revestimento, tencionado e fixado na moldura e parafusado à estrutura por 8 parafusos do tipo plástico com Ø 5x16mm. Esse conjunto deve ser fixado à uma lâmina de aço de 6,35mm de espessura por meio de 6 parafusos, 2 do tipo plástico de Ø5x20mm e 4 parafusos Sextavados flangeados ¼". A lâmina deve ser montada no assento por 3 parafusos ¼"x1". A lâmina deve ser fabricada em aço 1020 com 6,35mm de espessura e 75mm de largura e receber pintura epóxi em pó. A lâmina deve fixar-se diretamente na madeira por 3 parafusos flangeados ¼"x1". O assento deve possuir estrutura em madeira laminada com 12mm de espessura e espuma laminada com 50mm de espessura. As dimensões do assento devem ser de 485 mm de largura e 465 mm de profundidade. A altura do assento ao piso deve ser regulável podendo variar de 410mm à 510mm. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2,65 mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotado de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinamento simultâneo de assento e encosto. A tensão desse reclinamento deve ser ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. Esse mecanismo deve ser fixado ao assento por meio de parafusos ¼"x1¾" utilizando-se buchas espaçadoras entre o mecanismo e o assento. Os apoios de braço devem ser fabricados em PP (Polipropileno) Texturizado e possuem faixa de regulagem de altura em relação ao assento	Unidade	34	R\$ 1.390,00	R\$ 47.260,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	variando de 200mm à 250mm, com alma de aço e apoio em PP. Os Rodízios são constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades de rolamento sobre o Piso. A Base do conjunto definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pás de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. O conjunto assento e encosto são revestidos em couro ecológico pelo processo de Tapeçamento Convencional, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
17	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL EXECUTIVA - Cadeira constituída de assento, encosto, mecanismo, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento deve ser constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento,	Unidade	23	R\$ 1.943,00	R\$ 44.689,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Encosto deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Já a lâmina com catraca, para a regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo é automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma deve possuir uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de Poliols / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. O mecanismo deve ser um conjunto mecânico que deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do encosto. Sua alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em poliamida PA reforçada com					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

fibra de vidro e possuir alma metálica com reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito ou por princípios de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto deve ser também injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao ser acionada a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave na posição escolhida. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste sua altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1008/1020 na espessura de 2,65 mm e ser fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼ x 11/2 com cabeças Flangeadas. O mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto com cabeças Flangeadas. O mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de L, no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblonga e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips ¼ x 1 cabeça lenticilha juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo deve possuir uma blindagem de Termoplástico PP – Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL EXECUTIVA Cadeira constituída de assento, encosto, mecanismo, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento deve ser constituído estrutura					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Encosto deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Já a lâmina com catraca, para a regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo é automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura,					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS

PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

com cantos arredondados. A espuma deve possuir uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de Poliál / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. O mecanismo deve ser um conjunto mecânico que deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do encosto. Sua alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro e possuir alma metálica com reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito ou por princípios de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto deve ser também injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao ser acionada a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave na posição escolhida. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste sua altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1008/1020 na espessura de 2,65 mm e ser fixado ao assento por (04) quatro					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ x $1\frac{1}{2}$ com cabeças Flangeadas. O mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de L, no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblonga e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips $\frac{1}{4}$ x 1 cabeça lenticilha juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo deve possuir uma blindagem de Termoplástico PP – Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O conjunto mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Os Apoios de braços devem ser fabricados pelo processo de injeção de termoplástico em Poliamida aditivado com 30% de fibra de vidro. Possuem regulagem de altura acionada através de um gatilho na parte posterior frontal do apoio de braços com curso de 70 mm. A Base do conjunto deve ser definida por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pés de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pé integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Rodízios devem ser constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
30	ESTAÇÃO INDIVIDUAL DE TRABALHO ESQUERDA-DIMENSÕES: 1500X1450X600X800X740MM - Estação individual de trabalho esquerda. Dimensões: 1500 (largura E) x 1450 (largura D) x 800 (profundidade gota E) x 600 (profundidade D) x 740 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada e com base tipo disco em chapa conformada de espessura de 2.0mm. Base superior do pé	Unidade	23	R\$ 1.950,00	R\$ 44.850,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	disco em tubo de aço 30x20 com espessura de 1.2mm e coluna em tubo de aço de 3" polegadas com espessura de 1.5mm. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
34	LONGARINA 03 LUGARES ASSENTO/ENCOSTO EM POLIPROPILENO Conjunto longarina 03 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura. Conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos. Possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões	Unidade	45	R\$ 1.200,00	R\$ 54.000,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	de 465mmde largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4"por assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm.O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. Pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, confeccionados polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, os pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
35	LONGARINA 04 LUGARES ASSENTO/ENCOSTO EM POLIPROPILENO Conjunto longarina 04 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura. Conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos. Possui um espaço entre assentos de 101mm.O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mmde largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos	Unidade	45	R\$ 1.600,00	R\$ 72.000,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4"por assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm.O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. Pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, confeccionados em polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, os pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
36	LONGARINA 05 LUGARES ASSENTO/ENCOSTO EM POLIPROPILENO Conjunto longarina 05 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.20mm de espessura, conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos. Possui um espaço entre assentos de 101mm.O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana	Unidade	45	R\$ 1.999,00	R\$ 89.955,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4"por assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm.O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. Pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, confeccionados em polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, os pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
41	MESA REUNIÃO REDONDA COM PÉ EM AÇO. DIMENSÕES: 1000X740MM -Mesa Reunião redonda com estrutura em aço. Dimensões: 1000 (diâmetro) x 740mm. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP –Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x45. Estrutura metálica tipo X com base	Unidade	8	R\$ 1.300,00	R\$ 10.400,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	horizontal estampada e repuxada "sem ponteiros" em chapa de aço de 1,5 mm de espessura com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16 dotada de sapata niveladora na base horizontal, possui estrutura tubular 20x20mm tipo X reforçando assim a base, tubo central confeccionado em aço carbono com diâmetro de 4", com espessura de 1,2 mm a fixação entre a base e o tubo central é feito por meio de solda MIG MAG. A base superior horizontal em formato "X" confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,2 mm. Todas as partes metálicas soldadas são feitas com solda MIG MAG para maior resistência. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
42	MESA REUNIÃO REDONDA COM PÉ EM AÇO. DIMENSÕES: 1500X740MM -Mesa Reunião redonda com estrutura em aço. Dimensões: 1200 (diâmetro) x 740mm. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x45. Estrutura metálica tipo X com base horizontal estampada e repuxada "sem	Unidade	12	R\$ 1.500,00	R\$ 18.000,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	ponteiras" em chapa de aço de 1,5 mm de espessura com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16 dotada de sapata niveladora na base horizontal, possui estrutura tubular 20x20mm tipo X reforçando assim a base, tubo central confeccionado em aço carbono com diâmetro de 4", com espessura de 1,2 mm a fixação entre a base e o tubo central é feito por meio de solda MIG MAG. A base superior horizontal em formato "X" confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,2 mm. Todas as partes metálicas soldadas são feitas com solda MIG MAG para maior resistência. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
43	MESAS DE REUNIÃO OVAL COM CAIXA DE TOMADAS. DIMENSÕES: 1800X900X740MM -Mesa de reunião oval com 01 caixa de tomadas. Dimensões: 1800 (largura) x 900 (profundidade) x 740 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo, com 01 caixa de tomadas formadas por moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com	Unidade	12	R\$ 1.900,00	R\$ 22.800,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca dos mesmos. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de “clic”, facilitando a montagem e futuras manutenções. Configuração da caixa: 3 Ponto de energia e 2 Ponto de dados 2 USB/HDMI. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com altura de 350mm confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), com espessura de 18mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Estrutura formada por colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
44	MESAS RETA COM GAVETEIRO. DIMENSÕES: 1200X680X740MM - Mesa reta com gaveteiro fixo de 03 gavetas. Dimensões da mesa: 1200 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Dimensões do gaveteiro: 400 (largura) x 423 (profundidade) x 350 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de	Unidade	19	R\$ 1.850,00	R\$ 35.150,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS

PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferrugínoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de aço carbono com 0,6mm de espessura, laterais e fundo em chapa única sem união por solda. Reforços superior e inferior em chapa de aço carbono em espessura de 0.75mm, fixados ao corpo através de solda MIG MAG. Suportes laterais para correição com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, correições de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, correições fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
45	MESAS RETA COM GAVETEIRO. DIMENSÕES: 1600X680X740MM - Mesa reta com gaveteiro fixo de 03 gavetas. Dimensões da mesa: 1600 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Dimensões do gaveteiro: 400 (largura) x 423 (profundidade) x 350 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo	Unidade	23	R\$ 1.750,00	R\$ 40.250,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de aço carbono com 0,6mm de espessura, laterais e fundo em chapa única sem união por solda. Reforços superior e inferior em chapa de aço carbono em espessura de 0.75mm, fixados ao corpo através de solda MIG MAG. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
46	MESAS RETA DIMENSÕES: 1800X1100X740MM -Mesa reta. Dimensões:1800 (largura) x 1100 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em	Unidade	12	R\$ 3.105,75	R\$ 37.269,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
47	MESAS RETA DIMENSÕES: 2000X1100X740MM- Mesa reta. Dimensões:2000 (largura) x 1100 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de	Unidade	12	R\$ 3.259,50	R\$ 39.114,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
48	MESAS RETA DIMENSÕES: 900X600X740MM -Mesa reta. Dimensões: 900 (largura) x 600 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de	Unidade	15	R\$ 1.894,00	R\$ 28.410,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
--	--	--	--	--	--	--

1.1.2.5. Serviço Autônomo de Água e Esgoto – SAAE

Item	Especificações do Objeto	Unidade	Qtd	Preço Unitário	Preço Total	Marca
2	ARMÁRIO ALTO FECHADO DIRETOR. DIMENSÕES: 800X500X1600MM -Armário alto fechado com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa. Dimensões: 800 (largura) x 500 (profundidade) x 1600 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com	Unidade	3	R\$ 1.918,00	R\$ 5.754,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
11	CADEIRA DIRETOR FIXA – BASE 04 PÉS -Estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,2 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno,	Unidade	3	R\$ 1.130,00	R\$ 3.390,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS

PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" com rosca parcial. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Assento Conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. O conjunto é revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. Apoia Braços Corsa em PU preto: Consiste em uma estrutura metálica em arco fechado fabricado em aço 1008/1020 revestida com PU integral Skin texturizado, com duas flanges em "L" para fixação ao assento. Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m ³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. O conjunto é revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
12	CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO: A cadeira deve ser constituída de assento e encosto plásticos, e estrutura metálica. A estrutura deve ser composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede soldados com solda Mig à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" x 1,2mm de espessura formando um conjunto estrutural empilhável. A estrutura deve receber tratamentos químicos de fosfatização e pinturas epóxi pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura deve apresentar ponteiros plásticos injetados em polipropileno. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões mínimas devem ser 465mm de largura, 420mm de profundidade com 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 445mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões mínimas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de	Unidade	5	R\$ 600,00	R\$ 3.000,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
14	CADEIRA FIXA EXECUTIVA SEM BRAÇOS - Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,2 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés deve ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼"x2.3/4" com rosca parcial. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Conjunto do assento deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³	Unidade	5	R\$ 900,00	R\$ 4.500,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso é de 460 mm. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões deve ser 455 mm de largura, 410 mm de altura e 80 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma deve possuir uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU) , ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. A lâmina que liga o encosto ao assento deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
15	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR GIRATÓRIA - Rodízios Constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico	Unidade	3	R\$ 2.398,50	R\$ 7.195,50	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base Giratória Base Diretor preta: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e travadas por soldagem MIG . Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um anel de centragem fabricada em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20 e onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O conjunto é coberto por (01) blindagem com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna à gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna Completa à Gás Conjunto mecânico / pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

alavanca de acionamento disposta sob o assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação à Base. O Conjunto Câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo O mecanismo é um conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão desse reclinação é ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação é de 13,5 °. O Mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados 1/4" x 1.3/4" com cabeça flangeadas e 4 calços plásticos. O Conjunto Mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à base de zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi. Assento Conjunto Constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliál / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	2 Kg/ m³.O conjunto é revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida.Apoia Braços Corsa em PU preto: Consiste em uma estrutura metálica em arco fechado fabricado em aço 1008/1020 revestida com PU integral Skin texturizado, com duas flanges em “L” para fixação ao assento.Encosto Encosto fixo a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼” fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. Revestido em couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
16	CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA COM BRAÇOS REGULÁVEIS - A cadeira deve estar de acordo com as	Unidade	4	R\$ 1.390,00	R\$ 5.560,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

definições da norma ABNT NBR 13962. O encosto deve medir 460mm de largura por 400mm de altura, possuir estrutura em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e a superfície de contato com o usuário formada por tecido estrutural de base 100% poliéster sobreposto por uma espuma laminada de 20mm de espessura e pelo tecido de revestimento, tencionado e fixado na moldura e parafusado à estrutura por 8 parafusos do tipo plástico com Ø 5x16mm. Esse conjunto deve ser fixado à uma lâmina de aço de 6,35mm de espessura por meio de 6 parafusos, 2 do tipo plástico de Ø5x20mm e 4 parafusos Sextavados flangeados ¼". A lâmina deve ser montada no assento por 3 parafusos ¼"x1". A lâmina deve ser fabricada em aço 1020 com 6,35mm de espessura e 75mm de largura e receber pintura epóxi em pó. A lâmina deve fixar-se diretamente na madeira por 3 parafusos flangeados ¼"x1". O assento deve possuir estrutura em madeira laminada com 12mm de espessura e espuma laminada com 50mm de espessura. As dimensões do assento devem ser de 485 mm de largura e 465 mm de profundidade. A altura do assento ao piso deve ser regulável podendo variar de 410mm à 510mm. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2,65 mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotado de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo de assento e encosto. A tensão desse reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. Esse mecanismo deve ser fixado ao assento por meio de parafusos ¼"x1¼" utilizando-se buchas espaçadoras entre o mecanismo e o assento. Os apoios de braço devem ser fabricados em PP (Polipropileno) Texturizado e possuírem faixa de regulagem de altura em relação ao assento variando de 200mm à 250mm, com alma de aço e apoio em PP. Os Rodízios são constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades de rolamento sobre o Piso. A Base do conjunto definido por					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pás de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. O conjunto assento e encosto são revestidos em couro ecológico pelo processo de Tapeçamento Convencional, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
17	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL EXECUTIVA - Cadeira constituída de assento, encosto, mecanismo, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento deve ser constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Encosto deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e deve possuir a funcionalidade de	Unidade	5	R\$ 1.943,00	R\$ 9.715,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Já a lâmina com catraca, para a regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo é automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma deve possuir uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de Poliuretano (PU), ergonômica deve ser fabricada através de sistemas químicos á base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. O mecanismo deve ser um conjunto mecânico que deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do encosto. Sua alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro e possuir alma metálica com reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito ou por princípios de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto deve ser também injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao ser acionada a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave na posição escolhida. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo deve proporcionar a regulação de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste sua altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1008/1020 na espessura de 2,65 mm e ser fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼ x 11/2 com cabeças Flangeadas. O mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto com cabeças Flangeadas. O mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de L, no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblonga e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips ¼ x 1 cabeça lenticilha juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo deve possuir uma blindagem de Termoplástico PP – Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL EXECUTIVA Cadeira constituída de assento, encosto, mecanismo, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento deve ser constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS

PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Encosto deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Já a lâmina com catraca, para a regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo é automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma deve possuir uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de Poliuretano (PU), ergonômica deve ser fabricada através de sistemas químicos á base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com couro ecológico pelo processo de tapeçamento convencional. O mecanismo deve ser um conjunto mecânico que deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do encosto. Sua alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro e possuir alma metálica com reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito ou por princípios de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto deve ser também injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao ser acionada a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave na posição escolhida. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste sua altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1008/1020 na espessura de 2,65 mm e ser fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼ x 11/2 com cabeças Flangeadas. O mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de L, no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblonga e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips ¼ x 1 cabeça					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

lentilha juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre e encosto e o mecanismo. O mecanismo deve possuir uma blindagem de Termoplástico PP – Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O conjunto mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Os Apoio de braços devem ser fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em Poliamida aditivado com 30% de fibra de vidro. Possuírem regulagem de altura acionada através de um gatilho na parte posterior frontal do apoio de braços com curso de 70 mm. A Base do conjunto deve ser definida por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pás de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Rodízios devem ser Constituídos de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
30	ESTAÇÃO INDIVIDUAL DE TRABALHO ESQUERDA-DIMENSÕES: 1500X1450X600X800X740MM - Estação individual de trabalho esquerda. Dimensões: 1500 (largura E) x 1450 (largura D) x 800 (profundidade gota E) x 600 (profundidade D) x 740 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada e com base tipo disco em chapa conformada de espessura de 2.0mm. Base superior do pé disco em tubo de aço 30x20 com espessura de 1.2mm e coluna em tubo de aço de 3” polegadas com espessura de 1.5mm. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm,	Unidade	1	R\$ 1.950,00	R\$ 1.950,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
36	LONGARINA 05 LUGARES ASSENTO/ENCOSTO EM POLIPROPILENO Conjunto longarina 05 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.20mm de espessura, conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos. Possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" por assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm. O encosto	Unidade	1	R\$ 1.999,00	R\$ 1.999,00	PLAXMETAL



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

	é fabrica do em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. Pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, confeccionados polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, os pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
44	MESAS RETA COM GAVETEIRO. DIMENSÕES: 1200X680X740MM - Mesa reta com gaveteiro fixo de 03 gavetas. Dimensões da mesa: 1200 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Dimensões do gaveteiro: 400 (largura) x 423 (profundidade) x 350 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel	Unidade	3	R\$ 1.850,00	R\$ 5.550,00	MARZO VITORINO



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se					
--	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de aço carbono com 0,6mm de espessura, laterais e fundo em chapa única sem união por solda. Reforços superior e inferior em chapa de aço carbono em espessura de 0.75mm, fixados ao corpo através de solda MIG MAG. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
---	--	--	--	--	--



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

45	MESAS RETA COM GAVETEIRO. DIMENSÕES: 1600X680X740MM - Mesa reta com gaveteiro fixo de 03 gavetas. Dimensões da mesa: 1600 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Dimensões do gaveteiro: 400 (largura) x 423 (profundidade) x 350 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores	Unidade	1	R\$ 1.750,00	R\$ 1.750,00	MARZO VITORINO
----	---	---------	---	--------------	--------------	----------------



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de aço carbono com 0,6mm de espessura, laterais e fundo em chapa única sem união por solda. Reforços superior e inferior em chapa de aço carbono em espessura de 0.75mm, fixados ao corpo através de solda MIG MAG. Suportes laterais para correção com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência					
---	--	--	--	--	--



(tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, correções de 400mm de comprimento fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, correções fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Com Garantia Mínima de 05 anos. ITEM PARA AMPLA CONCORRÊNCIA.					
--	--	--	--	--	--

1.2. Este instrumento não obriga a Administração a adquirir as quantidades estimadas neste Pregão Eletrônico, podendo optar pela realização de novas licitações específicas para aquisição dos aludidos bens, obedecida a legislação pertinente, sendo, porém, assegurada aos detentores do registro constante desta Ata a preferência de fornecimento, em igualdade de condições com os demais licitantes.

1.3. Também integram esta Ata de Registro de Preços, vinculando as partes signatárias, as propostas dos fornecedores.

2. CLÁUSULA SEGUNDA - VIGÊNCIA

2.1. Esta Ata de Registro de Preços, documento vinculante para o Fornecedor, terá a vigência de 1 (um) ano, podendo este prazo ser prorrogado uma vez, por igual período, desde que demonstrada a vantajosidade, com efeitos a contar da publicação do extrato da ata no Diário Oficial do Município.

2.2. No ato de prorrogação da vigência da ata de registro de preços poderá haver a renovação dos quantitativos registrados, até o limite do quantitativo original.

2.3. O ato de prorrogação da vigência da ata deverá indicar expressamente o prazo de prorrogação e o quantitativo renovado.

3. CLÁUSULA TERCEIRA - COMPROMISSO DO FORNECEDOR

3.1. A partir da assinatura da Ata de Registro de Preços, o(s) fornecedor(es) assume(m) o compromisso de atender, durante o prazo de sua vigência, os pedidos realizados e se obriga a cumprir, na íntegra, todas as condições estabelecidas, sujeitando-se às penalidades cabíveis pelo descumprimento de quaisquer de suas cláusulas.

4. CLÁUSULA QUARTA - DA REVISÃO E ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS:

4.1. A Administração poderá revisar os preços registrados, mediante comprovações e justificativas,

Rua. Firmina Pacheco, nº 60, Centro, Teotônio Vilela

Fone: (82) 3543-1301- E-mail: contratospmtval@gmail.com

obedecido o disposto no art. 168 do Decreto Municipal n.º 145, de 2023, bem como deverá proceder à atualização desses preços.

4.1.1. A revisão e a atualização dos preços registrados na Ata dependem de autorização da autoridade competente, devendo o órgão gerenciador promover as respectivas modificações, compondo novo quadro de preços registrados e disponibilizando-os no site oficial.

4.1.2. A atualização dos preços registrados será feita a partir da aplicação do índice disposto no §1º, inciso I e II, do art. 188 do Decreto Municipal n.º 145 de 2023, tendo por termo inicial a data da apresentação da proposta e desde que decorrido 1 (um) ano desse marco temporal. Para as atualizações subsequentes à primeira, o termo inicial é contado do término do prazo inicial que motivou a primeira atualização.

4.1.2.1. O reajuste dos preços depende de pedido do fornecedor do item registrado, que deve ser protocolado no prazo de até 90 (noventa) dias contados da publicação do índice ajustado contratualmente, no caso de reajuste em sentido estrito, ou da entrada em vigor do acordo, convenção ou dissídio coletivo, no caso de repactuação.

4.1.2.2. O transcurso do período citado no item 4.1.2.1 sem o requerimento do fornecedor implica preclusão.

5. CLÁUSULA QUINTA - DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

5.1. A Ata de Registro de Preços será cancelada total ou parcialmente, pelo órgão gerenciador:

5.1.1. For atestado o descumprimento das condições previstas na ata de registro de preços;

5.1.2. A Ata de Registro de Preços ou documento equivalente não for firmado no prazo estabelecido pela Administração;

5.1.3. Fornecedor ou prestador de serviço registrado não aceitar reduzir o seu prego registrado, na hipótese deste se tornar superior aos pregos praticados no mercado;

5.1.4. Por fato superveniente, decorrente caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução obrigações previstas na ata, devidamente demonstrado; e

5.1.5. Por razões de interesse público, devidamente justificadas.

5.2. No caso de cancelamento da ata ou do registro do preço por iniciativa da Administração, será assegurado o contraditório e a ampla defesa, nos termos do disposto no §1º, art. 171 do Decreto Municipal n.º 145, de 2023.

6. CLÁUSULA SEXTA - DA SUSPENSÃO TEMPORÁRIA DO REGISTRO

6.1. Os preços registrados poderão ser suspensos temporariamente pela Administração, nos casos previstos na Cláusula Quinta desta Ata.

7. CLÁUSULA SÉTIMA - DAS OBRIGAÇÕES DO ÓRGÃO GERENCIADOR

7.1. São obrigações do órgão gerenciador

7.1.1. monitorar o objeto no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência e anexos;

7.1.2. verificar minuciosamente, junto às unidades administrativas e autarquia(s), no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes no Termo de Referência e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;

7.1.3. acompanhar a comunicação entre as unidades administrativas e o fornecedor sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;

7.1.4. acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações do fornecedor, por meio de comissão/servidor especialmente designado;

7.1.5. monitorar o pagamento ao fornecedor no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Termo de Referência e anexos;

7.1.6. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pelo fornecedor com terceiros, ainda que vinculados à execução da Ata de Registro de Preços, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato do fornecedor, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

8. CLÁUSULA OITAVA - DAS OBRIGAÇÕES DO FORNECEDOR

8.1. São obrigações do fornecedor

8.1.1. O fornecedor deve cumprir todas as obrigações constantes no Termo de Referência, seus anexos e sua proposta, assumindo, como exclusivamente seus, os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto e, ainda:

- a) efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Termo de Referência e anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade;
- b) responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078 de 1990);
- c) substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado no Termo de Referência, o objeto com avarias ou defeitos;
- d) comunicar ao Órgão Gerenciador, unidades administrativas e autarquias, no prazo máximo de 10 (dez) dias que antecedem a entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;
- e) manter, durante toda a execução da Ata de Registro de Preços, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;
- f) indicar preposto para representá-la durante a execução da Ata de Registro de Preços.

9. CLÁUSULA NONA - DOS ÓRGÃOS E ENTIDADES NÃO PARTICIPANTES OU INGRESSANTES

9.1. Durante a vigência da ata de registro de preços e mediante autorização prévia do órgão gerenciador, o órgão ou entidade que não tenha participado do procedimento poderá aderir à ata de registro de preços, desde que seja justificada no processo a vantagem de utilização da ata, a possibilidade de adesão tenha sido prevista no edital e haja a concordância do fornecedor ou prestador beneficiário da ata, observado o disposto no Art. 160, e seus parágrafos, do Decreto Municipal n.º 145 de 20 dezembro de 2023.

10. CLÁUSULA DÉCIMA - CADASTRO DE RESERVA

10.1. Consta na presente Ata de Registro de Preços, na forma de anexo, o registro dos licitantes que aceitaram cotar os bens, obras ou serviços com preços iguais aos do licitante vencedor, na sequência da classificação do certame, conforme o previsto no §3º do art. 170 do Decreto Municipal n.º 145 2023.

11. CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - MODELO DE EXECUÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

11.1. O prazo de entrega dos itens é de 30 (trinta) dias após o recebimento da Ordem de Fornecimento, de forma parcelada.

11.2. A Ordem de Fornecimento estabelecida no subitem anterior poderá ser enviada por meio de e-mail ou outro meio válido.

11.3. Os itens deverão ser entregues dentro das especificações mínimas constantes no Termo de Referência.

11.4. Caso não seja possível a entrega, a empresa deverá comunicar as razões respectivas com pelo menos 10 (dez) dias de antecedência para que qualquer pleito de prorrogação de prazo seja analisado, ressalvadas situações de caso fortuito e força maior.



11.5. Os itens deverão ser entregues entre os seguintes endereços, mediante a apresentação da(s) nota(s) Fiscal(s):

11.5.1. Secretaria Municipal de Administração, Gestão e Patrimônio: Rua Manoel Roberto – Sebastião Vilela, S/N. CEP: 57265-204

11.5.2. Secretaria Municipal de Educação: Rua Vereador Manoel Firmino, 134. CEP: 57265-150

11.5.3. Secretaria Municipal de Saúde: Rua Vereador Manoel Firmino, S/N. CEP: 57265-150

11.5.4. Secretaria Municipal de Assistência Social: Rua Maria Jeane Moreira Sampaio, 1411. CEP: 57267-460

11.5.5. Serviço Autônomo de Água e Esgoto - SAAE: Rua Pedro Cavalcante, 740. CEP: 57267-434

12. CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO:

12.1. Recebimento

12.1.1. Os bens serão recebidos provisoriamente, de forma sumária, no ato da entrega, juntamente com a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, pelo (a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização da ata de registro de preço, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta.

12.1.2. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 10 (dez) dias, a contar da notificação da fornecedora, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

12.1.3. O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de 20 (vinte) dias, a contar do recebimento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Administração, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo.

12.1.4. O prazo para recebimento definitivo poderá ser excepcionalmente prorrogado, de forma justificada, por igual período, quando houver necessidade de diligências para a aferição do atendimento das exigências contratuais.

12.1.5. No caso de controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, deverá ser observado o teor do art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021, comunicando-se à empresa para emissão de Nota Fiscal no que se refere à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento.

12.1.6. O prazo para a solução, pelo fornecedor, de inconsistências na execução do objeto ou de saneamento da nota fiscal ou de instrumento de cobrança equivalente, verificadas pela Administração durante a análise prévia à liquidação de despesa, não será computado para os fins do recebimento definitivo.

12.1.7. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança dos bens nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução da ata de registro de preço.

12.2. Liquidação

12.2.1. Recebida a Nota Fiscal ou documento de cobrança equivalente, correrá o prazo de 10 (dez) dias úteis para fins de liquidação, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período.

12.2.1.1. O prazo de que trata o item anterior será reduzido à metade, mantendo-se a possibilidade de prorrogação, no caso de contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021.

12.2.2. Para fins de liquidação, o setor competente deverá verificar se a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente apresentado expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:

12.2.2.1. o prazo de validade;

12.2.2.2. a data da emissão;

12.2.2.3. os dados da ata de registro de preço e do órgão gerenciador;

12.2.2.4.o período respectivo de execução da ata de registro de preço;

12.2.2.5.o valor a pagar; e

12.2.2.6.eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

12.2.3. Havendo erro na apresentação da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará sobrestada até que o fornecedor providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus ao órgão gerenciador;

12.2.4. A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhado da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta on-line ao SICAF ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 68 da Lei nº 14.133, de 2021.

12.2.5. A Administração deverá realizar consulta ao SICAF para:

a) verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no Termo de Referência;

b) identificar possível razão que impeça a participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas (INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 3, DE 26 DE ABRIL DE 2018).

12.2.6. Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade do fornecedor, será providenciada sua notificação, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério do órgão gerenciador.

12.2.7. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, o órgão gerenciador deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência do fornecedor, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.

12.2.8. Persistindo a irregularidade, o órgão gerenciador deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada ao fornecedor a ampla defesa.

12.2.9. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão da ata de registro de preço, caso o fornecedor não regularize sua situação junto ao SICAF.

12.3. Prazo de pagamento

12.3.1. O pagamento será efetuado no prazo de até 30 (trinta) dias úteis contados da finalização da liquidação da despesa.

12.3.2. No caso de atraso pelo Órgão gerenciador, os valores devidos ao fornecedor serão atualizados monetariamente entre o termo final do prazo de pagamento até a data de sua efetiva realização, mediante aplicação do Índice de Preços ao Consumidor Amplo (IPCA) ou de outro índice que passe a substituí-lo.

12.4. Forma de pagamento

12.4.1. O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo fornecedor.

12.4.2. Para fornecedores e prestadores de serviços sediados fora do município de Teotônio Vilela solicitamos a apresentação do Registro Auxiliar de Nota Fiscal de Serviço – RANFS juntamente com a Nota Fiscal de Faturamento nos termos do Decreto Municipal nº 002/2016.

12.4.3. Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

12.4.4. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

12.4.5. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, quando houver, serão retidos na fonte, quando da realização do pagamento, os percentuais estabelecidos na legislação vigente.



12.4.6. O fornecedor regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.

12.5. Antecipação de pagamento

12.5.1. A presente contratação não permite a antecipação de pagamento, devendo ser estabelecido nos moldes do termo de referência.

12.6. Cessão de crédito

12.6.1. Não é admitida a cessão fiduciária de direitos creditícios com instituição financeira, sob pena de rescisão contratual.

13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - MODELO DE GESTÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS:

13.1. A ata de registro de preço deverá ser executada fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei nº 14.133 de 2021, e cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial.

13.2. Em caso de impedimento, ordem de paralisação ou suspensão da ata de registro de preço, o cronograma de execução será prorrogado automaticamente pelo tempo correspondente, anotadas tais circunstâncias mediante simples apostilamento.

13.3. As comunicações entre o órgão e/ou entidade e a fornecedora devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se o uso de mensagem eletrônica para esse fim.

13.4. O órgão ou entidade poderá convocar representante da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

13.5. Após a assinatura da ata de registro de preço ou instrumento equivalente, o órgão ou entidade poderá convocar o representante da empresa fornecedora para reunião inicial para apresentação do plano de fiscalização, que conterá informações acerca das obrigações contratuais, dos mecanismos de fiscalização, das estratégias para execução do objeto, do plano complementar de execução da fornecedora, quando houver, do método de aferição dos resultados e das sanções aplicáveis, dentre outros.

13.6. OBRIGAÇÕES PERTINENTES À LGPD

13.6.1. As partes deverão cumprir a Lei nº 13.709, de 14 de agosto de 2018, quanto a todos os dados pessoais a que tenham acesso em razão do certame ou da ata de registro de preço administrativo que eventualmente venha a ser firmado, a partir da apresentação da proposta no procedimento de contratação, independentemente de declaração ou de aceitação expressa.

13.6.2. Os dados obtidos somente poderão ser utilizados para as finalidades que justificaram seu acesso e de acordo com a boa-fé e com os princípios do art. 6º da LGPD.

13.6.3. É vedado o compartilhamento com terceiros dos dados obtidos fora das hipóteses permitidas em Lei.

13.6.4. A Administração deverá ser informada no prazo de 5 (cinco) dias úteis sobre todos os contratos de suboperação firmados ou que venham a ser celebrados pelo Fornecedor.

13.6.5. Terminado o tratamento dos dados nos termos do art. 15 da LGPD, é dever do fornecedor eliminá-los, com exceção das hipóteses do art. 16 da LGPD, incluindo aquelas em que houver necessidade de guarda de documentação para fins de comprovação do cumprimento de obrigações legais ou contratuais e somente enquanto não prescritas essas obrigações.

13.6.6. É dever do fornecedor orientar e treinar seus empregados sobre os deveres, requisitos e responsabilidades decorrentes da LGPD.

13.6.7. O Fornecedor deverá exigir de suboperadores e subcontratados o cumprimento dos deveres da presente cláusula, permanecendo integralmente responsável por garantir sua observância.



13.6.8. O Órgão gerenciador poderá realizar diligência para aferir o cumprimento dessa cláusula, devendo o Fornecedor atender prontamente eventuais pedidos de comprovação formulados.

13.6.9. O Fornecedor deverá prestar, no prazo fixado pelo Órgão gerenciador, prorrogável justificadamente, quaisquer informações acerca dos dados pessoais para cumprimento da LGPD, inclusive quanto a eventual descarte realizado.

13.6.10. Bancos de dados formados a partir de contratos administrativos, notadamente aqueles que se proponham a armazenar dados pessoais, devem ser mantidos em ambiente virtual controlado, com registro individual rastreável de tratamentos realizados (LGPD, art. 37), com cada acesso, data, horário e registro da finalidade, para efeito de responsabilização, em caso de eventuais omissões, desvios ou abusos.

13.6.11. Os referidos bancos de dados devem ser desenvolvidos em formato interoperável, a fim de garantir a reutilização desses dados pela Administração nas hipóteses previstas na LGPD.

13.6.12. A ata de registro de preço está sujeito a ser alterado nos procedimentos pertinentes ao tratamento de dados pessoais, quando indicado pela autoridade competente, em especial a ANPD por meio de opiniões técnicas ou recomendações, editadas na forma da LGPD.

13.6.13. Os contratos e convênios de que trata o § 1º do art. 26 da LGPD deverão ser comunicados à autoridade nacional.

13.7. **Fiscalização**

13.7.1. A execução da ata de registro de preço deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo(s) fiscal(is) da ata de registro de preço, ou pelos respectivos substitutos ([Lei nº 14.133, de 2021, art. 117, caput](#)). A seguir:

NOME	CARGO	FUNÇÃO	CPF e nº MATRÍCULA
BRUNO JACKSON DA SILVA SANTOS - Secretaria Municipal de Administração, Gestão e Patrimônio	Auxiliar Administrativo	GESTOR	CPF: 134.568.054-62 MATRÍCULA: 304310320
DENNYS CLEBYSON SANTOS SILVA - Secretaria Municipal de Educação	Técnico	FISCAL	CPF: 078.690.054-79 MATRÍCULA: 304305913
MATHEUS PAULO DA SILVA PINTO - Serviço Autônomo de Água e Esgoto	Coordenador de Material, Patrimônio e Transporte	FISCAL	CPF: 107.949.934-27 MATRÍCULA: 0371
TAÍSE MARTINS DA SILVA - Secretaria Municipal de Saúde	Auxiliar Administrativo	FISCAL	CPF 132.810.794-90 MATRÍCULA Nº 304304931
PATRICIA CARLA DE LIMA LOPES - Secretaria Municipal de Assistência	ASSESSOR(A) DE GABINETE	FISCAL	CPF: 078.690.244-22 MATRÍCULA: 304304762
JOANA PEREIRA DA SILVA - Secretaria Municipal de Assistência	ASSESSOR(A) DE GABINETE	FISCAL SUBSTITUTO	CPF: 046.671.414-92 MATRÍCULA: 304304760

13.7.2. O fiscal da ata de registro de preço informará ao gestor do contato, em tempo hábil, a situação que demandar decisão ou adoção de medidas que ultrapassem sua competência, para que adote as medidas necessárias e saneadoras, se for o caso ([Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, IV](#)).

13.7.3. No caso de ocorrências que possam inviabilizar a execução da ata de registro de preço nas datas aprazadas, o fiscal técnico da ata de registro de preço comunicará o fato imediatamente ao gestor da ata de registro de preço ([Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, V](#)).

13.7.4. O fiscal da ata de registro de preço comunicará ao gestor da ata de registro de preço, em tempo hábil, o término da ata de registro de preço sob sua responsabilidade, com vistas à renovação tempestiva ou à prorrogação contratual ([Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, VII](#)).

13.7.5. O fiscal da ata de registro de preço verificará a manutenção das condições de habilitação da fornecedora, acompanhará o empenho, o pagamento, as garantias, as glosas e a formalização de apostilamento e termos aditivos, solicitando quaisquer documentos comprobatórios pertinentes, caso necessário (Art. 23, I e II, do Decreto nº 11.246, de 2022).

13.7.6. Caso ocorra descumprimento das obrigações contratuais, o fiscal administrativo da ata de registro de preço atuará tempestivamente na solução do problema, reportando ao gestor da ata de registro de preço para que tome as providências cabíveis, quando ultrapassar a sua competência; (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 23, IV).

13.8. Gestor da ata de registro de preço

13.8.1. O gestor da ata de registro de preço coordenará a atualização do processo de acompanhamento e fiscalização da ata de registro de preço contendo todos os registros formais da execução no histórico de gerenciamento da ata de registro de preço, a exemplo da ordem de serviço, do registro de ocorrências, das alterações e das prorrogações contratuais, elaborando relatório com vistas à verificação da necessidade de adequações da ata de registro de preço para fins de atendimento da finalidade da administração (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, IV).

13.8.2. O gestor da ata de registro de preço acompanhará os registros realizados pelos fiscais da ata de registro de preço, de todas as ocorrências relacionadas à execução da ata de registro de preço e as medidas adotadas, informando, se for o caso, à autoridade superior àquelas que ultrapassarem a sua competência (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, II).

13.8.3. O gestor da ata de registro de preço acompanhará a manutenção das condições de habilitação da fornecedora, para fins de empenho de despesa e pagamento, e anotará os problemas que obstem o fluxo normal da liquidação e do pagamento da despesa no relatório de riscos eventuais (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, III).

13.8.4. O gestor da ata de registro de preço emitirá documento comprobatório da avaliação realizada pelos fiscais técnico, administrativo e setorial quanto ao cumprimento de obrigações assumidas pelo fornecedor, com menção ao seu desempenho na execução contratual, baseado nos indicadores objetivamente definidos e aferidos, e a eventuais penalidades aplicadas, devendo constar do cadastro de atesto de cumprimento de obrigações (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, VIII).

13.8.5. O gestor da ata de registro de preço tomará providências para a formalização de processo administrativo de responsabilização para fins de aplicação de sanções, a ser conduzido pela comissão de que trata o art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, ou pelo agente ou pelo setor com competência para tal, conforme o caso (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, X).

13.8.6. O gestor da ata de registro de preço deverá elaborar relatório final com informações sobre a consecução dos objetivos que tenham justificado a contratação e eventuais condutas a serem adotadas para o aprimoramento das atividades da Administração (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, VI).

13.8.7. O gestor da ata de registro de preço deverá enviar a documentação pertinente ao setor de contratos para a formalização dos procedimentos de liquidação e pagamento, no valor dimensionado pela fiscalização e gestão nos termos da ata de registro de preço.

14. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

14.1. O licitante ou o fornecedor será responsabilizado administrativamente pelas seguintes infrações:

- a) Apresentar documentação falsa;
- b) Descumprir total ou parcialmente qualquer das obrigações assumidas em decorrência da contratação;
- c) Falhar ou fraudar na execução do ajuste;
- d) Não entregar os documentos exigidos no certame;
- e) Ensejar o retardamento da execução do objeto;
- f) Não manter a proposta;



g) Cometer fraude fiscal;

h) Comportar-se de modo inidôneo.

14.2. As sanções do item acima também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva, em pregão para Registro de Preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente.

14.3. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances.

14.4. O Fornecedor que cometer qualquer das infrações discriminadas nos subitens anteriores ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

14.5. Advertência por faltas leves, assim entendidas como aquelas que não acarretarem prejuízos significativos ao objeto da contratação;

14.6. Multa de 1% (um por cento) ao dia, por dia útil que exceder os prazos de entrega e/ou atendimento às solicitações da fiscalização da Prefeitura Municipal de Teotônio Vilela – PMTV indicadas no presente Termo de Referência, sobre o valor do saldo não atendido, respeitando os limites da lei civil;

14.7. Multa compensatória de até 10% (dez por cento) sobre o valor global registrado, no caso de inexecução total do objeto;

14.8. Em caso de inexecução parcial, a multa compensatória, no mesmo percentual do subitem acima, será aplicada de forma proporcional à obrigação inadimplida;

14.9. Suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;

14.10. Impedimento de licitar e de contratar com o Município de Teotônio Vilela/AL, pelo prazo de até 5 (cinco) anos;

14.11. Sanção de impedimento de licitar e contratar prevista neste subitem também é aplicável em quaisquer das hipóteses previstas como infração administrativa no subitem 14.1.

14.12. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o Fornecedor ressarcir o Município pelos prejuízos causados.

14.13. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com as demais sanções.

14.14. As sanções previstas nos subitens 14.1, 14.5, 14.6 e 14.7 poderão ser aplicadas ao Fornecedor, juntamente com as de multa, descontando-a dos pagamentos a serem efetuados.

14.15. Também ficam sujeitas às penalidades do art. 156, III e IV da Lei nº 14.133 de 2021, as empresas ou profissionais que:

14.15.1. Tenham sofrido condenação definitiva por praticar, por meio dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

14.15.2. tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;

14.15.3. demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

14.16. As multas devidas e/ou prejuízos causados à Prefeitura Municipal de Teotônio Vilela serão deduzidos dos valores a serem pagos, ou recolhidos em favor do Município, ou deduzidos da garantia, ou ainda, quando for o caso, serão inscritos na Dívida Ativa do Município e cobrados judicialmente.

14.17. Caso o Órgão Gerenciador determine, a multa deverá ser recolhida no prazo máximo de 30 (trinta) dias, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

14.18. Caso o valor da multa não seja suficiente para cobrir os prejuízos causados pela conduta, o Município de Teotônio Vilela/AL poderá cobrar o valor remanescente judicialmente, conforme artigo 419 do Código Civil.



ESTADO DE ALAGOAS

PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

14.19. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao fornecedor, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 14.133 de 2021.

14.20. A autoridade competente na aplicação das sanções levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

15. CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DA GARANTIA

15.1. O prazo de garantia é aquele estabelecido na Lei nº 8.078, de 11 de setembro de 1990 (Código de Defesa do Consumidor).

16. CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA - DO FORO

16.1. Para dirimir eventuais conflitos oriundos desta Ata é competente o foro da Comarca do município de Prefeitura de Teotônio Vilela.

17. CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA - DA PUBLICIDADE

17.1. O extrato da presente Ata de Registro de Preço será publicado no Diário Oficial dos Municípios, bem como no Diário Oficial da União, quando tratar-se de recurso federal e Jornal de grande circulação, conforme o disposto do Decreto Municipal n.º 145, de 2023.

A ata de registro de preços será divulgada na Imprensa Oficial, no sítio eletrônico da Prefeitura e no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), conforme as diretrizes da Lei Federal n.º 14.133/2021.

Teotônio Vilela/AL, 14 de julho de 2025.

MUNICÍPIO DE TEOTÔNIO VILELA
Pedro Henrique de Jesus Pereira – Prefeito

SECRETARIA MUNICIPAL DE FINANÇAS E PLANEJAMENTO
José Nilson dos Santos Filho – Secretário
Órgão Gerenciador

SECRETARIA MUNICIPAL DE ADMINISTRAÇÃO, GESTÃO E PATRIMÔNIO
Flávio Francisco Franoli de Oliveira – Secretário
Órgão Interveniente



ESTADO DE ALAGOAS

PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA

FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
Noêmia Maria Barroso Pereira Santos – Secretária
Órgão Interveniente

FUNDO MUNICIPAL DE SAÚDE
Izabelle Monteiro Alcântara Pereira – Secretária
Órgão Interveniente

FUNDO MUNICIPAL DE ASSISTÊNCIA, DESENVOLVIMENTO SOCIAL, TRABALHO,
DIREITOS HUMANOS E CIDADANIA
Gizelda Barbosa de Souza Lins – Secretária
Órgão Interveniente

SERVIÇO AUTÔNOMO DE ÁGUA E ESGOTO - SAAE
Edivaldo Varejão Bezerra da Costa – Diretor
Órgão Interveniente

DJALMA IVO DE FREITAS EIRELI
Djalma Ivo De Freitas - Administrador
Fornecedora Registrada