



ESTADO DE ALAGOAS
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA
GABINETE DO PREFEITO

OFÍCIO N°. 034 – GPTV, DE 26 DE JANEIRO DE 2021.

CÓPIA

Ao Excelentíssimo Senhor
Arthur da Purificação Freitas Lopes
Prefeito do Município de Santana do Mundaú
Rua - Silvestre Péricles, s/n, - Centro - - CEP. 57.840.000. Santana do Mundaú/ Alagoas

ASSUNTO. AUTORIZAÇÃO PARA ADESÃO A ARP N° 029/2020 PERTINENTE AO PREGÃO PRESENCIAL SRP N° 064.2019.

Excelentíssimo Sr. Prefeito,

Cumprimentando-o, sirvo-me do presente em resposta ao Ofício n°. 010/2021 – GP, oriundo do Município de Santana do Mundaú/Alagoas, que trata do pedido de Adesão a Ata de Registro de Preços de n° 029/2020, Fornecimento de Móveis, oriunda do Pregão Presencial n° 064.2019, este órgão AUTORIZA a adesão pleiteada para o item e quantitativo, conforme especificado no anexo I.

Por meio deste, encaminho cópia na íntegra do processo licitatório para o endereço smundaucompras@gmail.com.

Destacar-se, que estando este município de acordo com os termos utilizados no presente Edital, bem como, nos preços registrados no objeto ora pretendidos, estejam eles compatíveis com a realidade deste município, ao tempo que seja requisitado ANUÊNCIA junto à fornecedora registrada Djalma Ivo de Freitas Eireli, sob CNPJ n° 30.283.669/0001-07, para devida validação.

Aproveito o ensejo para enviar-lhe os mais elevados votos de estima e consideração.

Atenciosamente,

PEDRO HENRIQUE DE JESUS PEREIRA
Prefeito

ANEXO I DO OFICIO Nº 034 – GPTV, DE 26 DE JANEIRO DE 2021

| Item | Especificações do Objeto | Unidade | Qtde. | Preço Unitário | Preço Total | Marca |
|------|---|---------|-------|----------------|------------------|--------|
| 01 | <p>ARMÁRIO ALTO 080X045X162,5 - Tampo: Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. O tampo é encabeçado através de fita de bordo 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Portas (01 Porta Esquerda 01 Porta Direita) Confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% umidade média 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. São encabeçadas através de fita de bordo 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. São fixadas ao móvel pré marcado com 03 dobradiças (cada porta) caneca 35mm fixadas a porta com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela, produzidas em aço, acabamento niquelado de alta qualidade, ângulo de abertura de 107°, fixadas a lateral do móvel através de calço H3 com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela. Para um melhor alinhamento, possui três regulagens sendo de altura, profundidade/pressão e recobrimento lateral. Na porta direita está alocada a fechadura cilíndrica com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tampo, conta com duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) acabamento zincado com capa plástica. A porta esquerda trava-se automaticamente ao chavar a porta direita por chapa metálica zincada branca plana 47 x 24 x 1,5mm parafusada com PF 3,5x16 CP. Ambas as portas são dotadas de puxadores exclusivos Motiva, medindo 200x40x15mm entre furos de 160 mm, produzidos em MDP BP 15 mm usinados a 22,5° recuado em 2 mm da face externa. Suas bordas recebem acabamento com selador, tingidor e verniz. Fixado as portas com parafusos 4,5x25mm cabeça panela zincado amarelo. Prateleira Confeccionada em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% umidade média 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. São encabeçadas através de fita de bordo 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. São apoiadas em suportes metálicos de superfície plana com base Ø 6,9 mm, 6 suportes por prateleira, alojados em buchas de aço Ø 7,5x10mm, travadas por cantoneiras 25x14x11mm 3 furos produzida em zamac 3 unidades por prateleira, parafusadas com PF 3,5x16mm Cabeça chata. Corpo (01 Lateral Direita, 01 Lateral Esquerda, 01 Base inferior e 01 Fundo) Confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor,</p> | Unidade | 10 | 1.120,00 | <u>11.200,00</u> | MOTIVA |

ANEXO I DO OFICIO Nº 034 – GPTV, DE 26 DE JANEIRO DE 2021

| | | | | | | |
|----|---|---------|----|--------|-----------------|---------------|
| | <p>revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% umidade média 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. São encabeçadas através de fita de bordo 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm.Montagem efetuada com acessório fornecidos, cavilhas pinus Ø 8x30, parafuso haste minifix em aço, tambor para minifix em zamac e parafuso 4,5x45 cabeça chata zincado amarelo, tapa furo adesivo PVC Ø 18 mm x 0,7mm.</p> <p>Requadro metálico Produzidos com tubo de aço SAE 1010/1020 20x20x0,90 seção quadrada. Soldada pelo processo MIG, tratamento anticorrosivo, rebite Plus ¼” para fixação das sapatas niveladoras de altura. Pintado com tinta epóxi pó, cura em estufa a 220°.</p> | | | | | |
| 03 | <p>ARMÁRIO DE AÇO COM 03 PRATELEIRAS - Armário em aço, confeccionado em chapa nº. 0,45 mm (26), duas portas com dobradiças, 03 prateleiras removíveis, com fechadura (segue duas chaves), capacidade 25 kg/prat. uniformemente distribuídas. Sapatas plásticas niveladoras. <u>Dimensões:</u> 1.500 mm alt. x 900 mm larg. x 350 mm prof.</p> | Unidade | 08 | 720,00 | <u>5.760,00</u> | ISMA |
| 06 | <p>ARQUIVO DE AÇO - Arquivo em aço, confeccionado em chapa nº. 0,60 mm (24), com 04 gavetas para pastas suspensas aptas a suportar carga de 35 kg/gav. uniformemente distribuídas, carrinho progressivo (corrediça telescópica), porta etiqueta estampado, puxadores de alumínio acetinado, fechadura com dispositivo que trava simultaneamente todas as gavetas, microvenezianas de ventilação na parte frontal do tampo. Sapatas plásticas niveladoras. <u>Medidas das Gavetas:</u> 280 mm alt. x 390 mm larg. x 580 mm prof. <u>Dimensões:</u> 1.335 mm alt. x 460 mm larg. x 620 mm prof.</p> | Unidade | 10 | 830,00 | <u>8.300,00</u> | ISMA |
| 07 | <p>CADEIRA FIXA - 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 seção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base deve ser forma de 4 pés e ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter 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 deve ser 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 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 deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido 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 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</p> | Unidade | 15 | 590,00 | <u>8.850,00</u> | PLAXM ETAL |

ANEXO I DO OFICIO Nº 034 – GPTV, DE 26 DE JANEIRO DE 2021

| | | | | | | |
|----|---|---------|----|--------|-----------------|------------|
| | 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/m ³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m. 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. Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis, 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. | | | | | |
| 10 | CADEIRA FIXA SECRETÁRIA – 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 seção 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 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 Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m ³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m ³ . 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/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. | Unidade | 15 | 480,00 | 7.200,00 | PLAXM ETAL |
| 11 | CADEIRA FIXA TELADA DIÁLOGO COM BRAÇO FIXO - A cadeira deve estar de acordo com as definições da norma ABNT NBR 13962. O encosto, deve medir aproximadamente 460mm de largura por 400mm de altura, e possuir estrutura em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e a superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela de 100% Poliéster tencionada que fixada na moldura e parafusada na 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"x3/4". A lâmina | Unidade | 10 | 520,00 | <u>5.200,00</u> | PLAXM ETAL |

ANEXO I DO OFICIO Nº 034 – GPTV, DE 26 DE JANEIRO DE 2021

| | | | | | | |
|--------------------------|---|-------------------------------|--------------------------|------------------------------|--------------------------------|--------------------------------------|
| | <p>deve ser montada no assento por 3 parafusos ¼"x1". O assento deve possuir estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura e espuma moldada com 50 mm de espessura e é fixado à estrutura por 4 parafusos ¼"x1¼". As dimensões aproximadas do assento deverão ser de 485 mm de largura e 465 mm de profundidade. A altura do assento ao piso deve ser de 460 mm aproximadamente. Os apoios de braço devem ser fabricados em Polipropileno texturizado fixados à estrutura por parafusos para plástico Ø4x25mm. A altura dos apoios de braço até o assento deve ser de 220 mm. A estrutura da cadeira deve ser fabricada em aço 1010/1020 com chapa fina a frio, conferindo um ótimo acabamento superficial, sendo os tubos de Ø1" com espessura de 2,25mm na base S e 1,9mm na base do assento. A estrutura deve receber tratamentos químicos de fosfatização e pintura epóxi pó. A base S deve possuir 4 calços auto retidos fabricados em polipropileno que servem como sapatas. O conjunto assento e revestido couro ecológico pelo processo de Tapeçamento Convencional.</p> | | | | | |
| <p align="center">12</p> | <p>CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS REGULÁVEIS - A Cadeira Giratória espaldar alto deve ser constituída de assento, encosto, mecanismo Relaxita, Lâmina, apoios de braço, coluna a gás e base com rodízio. O assento é formado por uma estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Com dimensões aproximadas de 480mm de largura, 460mm de profundidade e 100mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 55 e 45 milímetros de espessura, com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. O assento deve possuir uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento até o chão deve ser de 460mm aproximadamente. O encosto, deve possuir estrutura de madeira laminada com 12mm de espessura, levemente conformada ao corpo, com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 450mm de largura, 610mm de altura e 100mm de espessura, com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 33 e 45mm de espessura com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A Lâmina de suporte do encosto deve ser fabricada em aço 1010/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para reforço da peça. Ela deve fixar-se ao encosto por parafusos sextavados flangeados ¼"x3/4" e ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼"x1.1/4". O mecanismo deve ser Back é um conjunto mecânico que deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do Encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também é injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar 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 desejada. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar na altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O Mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm é fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼" x 11/2" com cabeças flangeadas. O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formado de "L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50mm 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 possui uma Blindagem de Termoplástico PP - Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O Conjunto Mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de</p> | <p align="center">Unidade</p> | <p align="center">04</p> | <p align="center">995,00</p> | <p align="center">3.980,00</p> | <p align="center">PLAXM ETAL</p> |

ANEXO I DO OFICIO Nº 034 – GPTV, DE 26 DE JANEIRO DE 2021

| | | | | | | |
|---------------------------------|--|-------------------------------|--------------------------|------------------------------|---------------------------------------|--------------------------------------|
| | <p>preparação de superfície metálica por Fosfatização á Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Os apoios de braço devem ser fabricados em Polipropileno (PP) texturizado e possuir faixa de regulagem de altura em relação ao assento variando de 200 mm á 250 mm aproximadamente. O diâmetro aproximado da base deve ser de 680mm; todas as peças em chapa metálica ou tubo metálico, quando não cromadas ou zincadas, devem receber banhos de fosfatização e pintura em tinta epóxi Pó. Diâmetro da base 680mm. Todas as peças em chapa metálica ou tubo metálico, quando não cromadas ou zincadas, recebem banhos de fosfatização e pintura em tinta epóxi Pó. A Base deve ter acabamento superficial preto com pernas em chapa de aço 1010/1020 de 2,65mm de espessura estampada e com rodízios de PU. O diâmetro aproximado da base deve ser de 680mm; Todas as peças em chapa metálica ou tubo metálico, quando não cromadas ou zincadas, devem receber banhos de fosfatização e pintura em tinta epóxi Pó. Os Rodízios são 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 extremidades de rolamento sobre o Piso. O conjunto assento e revestido em couro ecológico sendo pelo processo de Tapeçamento Convencional.</p> | | | | | |
| <p align="center">15</p> | <p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR MÉDIO - 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 á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos á 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 á 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 á 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</p> | <p align="center">Unidade</p> | <p align="center">10</p> | <p align="center">840,00</p> | <p align="center"><u>8.400,00</u></p> | <p align="center">PLAXM ETAL</p> |

ANEXO I DO OFICIO Nº 034 – GPTV, DE 26 DE JANEIRO DE 2021

| | | | | | | |
|----|--|---------|----|----------|----------|------------|
| | <p>travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de laminas que travam umas as 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 a 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 lenticla 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. Possuirm 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 rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo.</p> | | | | | |
| 16 | <p>CADEIRA GIRATÓRIA TELADA ESPALDAR ALTO E APOIO DE CABEÇA COM BRAÇOS REGULÁVEIS - A cadeira deve estar de acordo com as definições da norma ABNT NBR 13962. O encosto, deve medir aproximadamente 460mm de largura por 560mm de altura, e possuir estrutura em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e a superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela de 100% Poliéster tencionada que fixada na moldura e parafusada na estrutura por 8 parafusos do tipo plástico com Ø 5x16mm. Possui um recurso adicional para o apoio lombar fabricado em Termoplástico de Engenharia (EVA) onde possui regulagem para melhor adaptação e conforto das costas do usuário . O encosto possui uma regulagem de altura para posicionamento correto do apoio lombar mantendo uma performance de conforto conforme o biótipo do usuário. 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"x3/4" . 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 80mm de largura e receber pintura epóxi em pó. A lâmina deverá proporcionar regulagem de altura do encosto por meio de mecanismo de catraca automática. A lâmina deverá fixar-se diretamente no mecanismo e não</p> | Unidade | 04 | 1.300,00 | 5.200,00 | PLAXM ETAL |

ANEXO I DO OFICIO Nº 034 – GPTV, DE 26 DE JANEIRO DE 2021

| | | | | | | |
|----|--|---------|----|--------|----------|------------|
| | <p>na madeira. O assento deve possuir estrutura em madeira laminada com 12mm de espessura e espuma moldada com 50mm de espessura. As dimensões aproximadas do assento deverão ser de 485mm de largura e 465mm de profundidade. A altura do assento ao piso deve ser regulável podendo variar de 420mm à 520mm. Os apoios de braço devem ser fabricados em Polipropileno (PP) texturizado e possuir faixa de regulagem de altura em relação ao assento variando de 200mm à 250mm. O mecanismo chamado Relaxita 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 ¼" x 1.3/4" com cabeça flangeadas e quatro 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.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. Os Rodízios são 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 extremidades de rolamento sobre o Piso. Diâmetro da base 680mm. Apoio de cabeça dispositivo dedicado à proporcionar suporte para a cabeça do usuário sentado ou reclinado sobre a cadeira. Possui regulagem de angulação e altura do apoio. O mecanismo consiste em uma (1) moldura frontal, onde a tela é fixada por meio de grampos, uma (1) estrutura traseira onde a moldura é fixada, uma (1) haste que se fixa internamente por trilhos ao conjunto moldura + estrutura e um (1) acoplamento que permite a montagem dos itens acima no encosto da cadeira Presidente. Moldura e estrutura são fabricadas pelo processo de injeção de termoplástico em polipropileno com 30% de fibra de vidro. A moldura recebe a tela, fixados à mesma por grampos. Ainda na moldura são fixados 5 grampos em formato de estrela, fabricados em chapa de aço 1045 com 0,5mm de espessura pelo processo de estampo e repuxe, fixados por 5 parafusos para plástico Ø4,0 x 8 mm. Esses grampos serão alojados sob pressão à estrutura traseira em 5 alojamentos específicos fazendo a fixação do conjunto. Ainda na moldura é montado um trilho que servirá de guia para o movimento de regulagem de altura através da haste. Esse trilho se fixa à moldura por dois (2) encaixes superiores e por (2) parafusos para plástico Ø 5,0 x 12mm. A haste, o acoplamento e demais componentes do conjunto são fabricados pelo processo de injeção de termoplástico em Poliamida (PA) aditivado com 30% de fibra de vidro. A haste monta-se ao conjunto citado anteriormente pelo simples encaixe de suas ranhuras nos trilhos guia, em sua base ela possui um orifício de forma quadrada por onde passa um eixo, fabricado em aço SAE 1020 barra quadrada 6,35mm, que une-se à dois (2) gatilhos, um de cada lado, que serão responsáveis por permitir a regulagem basculante do apoio de cabeça. Esses gatilhos ficam alojados em duas cavidades do acoplamento, essas cavidades com superfície ondulada fazem com que o movimento basculante aconteça em estágios. As cavidades recebem duas tampas plásticas para acabamento. O acoplamento recebe 2 buchas americanas ¼" que ficam alojadas em suas cavidades. A fixação do acoplamento ao encosto se dá através de parafusos sextavados flangeados ¼" x 1". O conjunto assento e revestido em couro ecológico pelo processo de Tapeçamento Convencional.</p> | | | | | |
| 17 | <p>CADEIRA GIRATÓRIA TELADA ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS REGULÁVEIS - A cadeira deve estar de acordo com as definições da norma ABNT NBR 13962. O encosto, deve medir aproximadamente 460mm de largura por 400mm de altura, e possuir estrutura em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e a superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela de 100% Poliester tencionada que fixada na moldura e parafusada na 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"x3/4" . A lâmina deve ser montada no assento por 3</p> | Unidade | 10 | 800,00 | 8.000,00 | PLAXM ETAL |

ANEXO I DO OFICIO Nº 034 – GPTV, DE 26 DE JANEIRO DE 2021

| | | | | | | |
|-----------|--|---------|----|--------|-----------------|-----------|
| | 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 aproximadas 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 Polipropileno (PP) texturizado e possuírem faixa de regulagem de altura em relação ao assento variando de 200mm à 250mm. Base do conjunto definido 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. Diâmetro da base 680mm. Os Rodízios são 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 extremidades de rolamento sobre o Piso. O conjunto assento e revestido couro ecológico pelo processo de Tapeçamento Convencional. | | | | | |
| 23 | ESTANTE DE AÇO - Estante em aço, aberta, coluna tipo L-3 chapa 14, com 06 prateleiras chapa 24 com reforço aptas a suportar carga de 96 kg/prat. Uniformemente distribuídas e reguláveis. <u>Dimensões:</u> 2000 mm alt. x 920 mm larg. x 420 mm prof. | Unidade | 15 | 299,00 | <u>4.485,00</u> | ISMA |
| 30 | LONGARINA 3 LUGARES EM POLIPROPILENO CONCHA DUPLA - Assento e encosto anatômicos, injetados em polipropileno copolímero de alto impacto, com espessura mínima de 4,5mm. Assento fixado com auxílio de 3 parafusos de cada lado, auto-atarrachante com 6mm diâmetro x 22mm de altura. Base: longarina com pés estrutural em tubo de aço 70x30mm parte de 1.5mm, com barra dupla no sentido horizontal e vertical, pés com hasta base curvada, com sapatas de regulagem e com tratamento de fosfatização e pintura em epóxi-pó na cor preta. | Unidade | 05 | 700,00 | 3.500,00 | COLIVETTI |
| 36 | MESA RETA 1200X600X730 PÉ METÁLICO - <u>Tampo:</u> Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Medium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. O tampo é encabeçado através de fita de bordo 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 recebe pintura epóxi na cor preta. Passa cabos em PVC. Saia Confeccionada em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Medium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², | Unidade | 12 | 540,00 | <u>6.480,00</u> | MOTIVA |

ANEXO I DO OFICIO Nº 034 – GPTV, DE 26 DE JANEIRO DE 2021

| | | | | | | |
|----|---|---------|----|--------|----------|--------|
| | <p>resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% umidade média 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. São encabeçadas através de fita de bordo 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Fixadas as laterais com cavilhas de pinus Ø 8 x 30mm juntamente com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. Pés Laterais Direita/Esquerda Confeccionadas em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em “L” 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentara a saia) com rosca m6. Tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiros, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C.</p> | | | | | |
| 38 | <p>MESA RETA 900X600X730 PÉ METÁLICO - Tampo: Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Medium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. O tampo é encabeçado através de fita de bordo 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 recebe pintura epóxi na cor preta. Passa cabos em PVC. Saia Confeccionada em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Medium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% umidade média 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. São encabeçadas através de fita de bordo 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Fixadas as laterais com cavilhas de pinus Ø 8 x 30mm juntamente com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. Pés Laterais Direita/Esquerda Confeccionadas em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em “L” 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentara a saia) com rosca m6. Tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de</p> | Unidade | 06 | 440,00 | 2.640,00 | MOTIVA |

ANEXO I DO OFICIO Nº 034 – GPTV, DE 26 DE JANEIRO DE 2021

| | | | | | | |
|----|---|---------|----|----------|-----------------|--------------|
| | 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiros, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. | | | | | |
| 40 | POLTRONA QUADRA 01 LUGAR - As poltronas quadra são compostas por 4 partes: braço (x2), assento, encosto e caixa. ESTRUTURA DE MADEIRA - As madeiras das estruturas do sofá quadra são feitas de maneira reforçada com madeiras de tora de eucalipto reflorestada, assim não agredindo o meio ambiente diretamente e respeitando as leis do Ibama. ESPUMA: BRAÇO Lateral de dentro e a parte de cima em densidade 28 e na lateral de fora, frente e atrás em densidade 20. CAIXA: Faixa em densidade 20. ASSENTO: Na parte de cima e no meio são em densidade 33 e na parte da frente em densidade 28. ENCOSTO: Na parte de cima, meio e na frente em densidade 28 e o forro em densidade 20. ESTRUTURA são confeccionadas em tubo de alumínio redondo 1", tubo redondo de alumínio 5/8 e ferro chato 1" ½ x 3/16. são dobradas com máquinas específicas, possui tratamento anti-ferrugem a base de imersão em banhos de fosfato e ao final com acabamento polido. MEDIDAS: 1 LUGAR Assento: 50 X 48, Encosto: 50 X 15 M ³ COM A ESTRUT. EM LARG. X ALT. X PROF.: 0,85 X 0,74 X 0,70. | Unidade | 04 | 2.400,00 | <u>9.600,00</u> | MARTF LEX |
| 41 | POLTRONA QUADRA 02 LUGARES - As poltronas quadra são compostas por 4 partes: braço (x2), assento, encosto e caixa. ESTRUTURA DE MADEIRA - As madeiras das estruturas do sofá quadra são feitas de maneira reforçada com madeiras de tora de eucalipto reflorestada, assim não agredindo o meio ambiente diretamente e respeitando as leis do Ibama. ESPUMA: BRAÇO: Lateral de dentro e a parte de cima em densidade 28 e na lateral de fora, frente e atrás em densidade 20. CAIXA: Faixa em densidade 20. ASSENTO: Na parte de cima e no meio são em densidade 33 e na parte da frente em densidade 28. ENCOSTO: Na parte de cima, meio e na frente em densidade 28 e o forro em densidade 20. ESTRUTURA: A estrutura são confeccionadas em tubo de alumínio redondo 1", | Unidade | 2 | 3.200,00 | <u>6.400,00</u> | MARTF LEX |
| 43 | ROUPEIRO DE AÇO COM 16 PORTAS - Roupeiro em aço, confeccionado em chapa nº. 0,60 mm (24), dezesseis portas sobrepostas, venezianas p/ ventilação, 02 cabides de poliuretano p/ compartimento, dispositivo para cadeado em aço para travamento das portas (cadeado por conta do cliente). Pés em aço. <u>Medida das portas:</u> 458 mm alt. x 271 mm larg. <u>Dimensões:</u> 1.950 mm alt. x 1.245 mm larg. x 410 mm prof. | Unidade | 01 | 1.600,00 | <u>1.600,00</u> | ISMA |

ECT - EMP. BRAS. DE CORREIOS E TELEGRAFOS
Ag: 4301064 - AC TEOTONIO VILELA
TEOTONIO VILELA - AL
CNPJ....: 34028316491336 Ins Est.: 240022238
COMPROVANTE DO CLIENTE

Cliente.....: MUNICIPIO DE TEOTONIO VILELA
CNPJ/CPF.....: 12842829000110
Doc. Post.....: 417111900
Contrato....: 9912451654 Cod. Adm.: 18337570
Cartao....: 74497502

Movimento..: 19/02/2021 Hora.....: 11:40:52
Caixa.....: 99735158 Matrícula..: 80278060
Lancamento.: 048 Atendimento: 00021
Modalidade.: A Faturar ID Tiquete.: 1980902914

| DESCRIÇÃO | QTD. | PREÇO(R\$) |
|-----------------------------|--------|------------|
| CARTA A FATURAR CHA | 1 | 19,46+ |
| Valor do Porte(R\$)... | 4,80 | |
| Cep Destino: 57840-000 (AL) | | |
| Peso real (G)..... | 113 | |
| Peso Tarifado:..... | 0,113 | |
| OBJETO=====> J06885377958R | | |
| PE - 5 ED - S ES - N | | |
| AVISO DE RECEBIMENTO: | 6,35 | |
| REGISTRO NACIONAL.... | 6,35 | |
| Valor AdValorem..... | 1,96 | |
| Valor Declarado(R\$).. | 100,00 | |

Postagem ocorrida apos o horario limite de postagem (DH), sera acrescido 1 (um) dia util ao prazo padrao de entrega

TOTAL DO ATENDIMENTO(R\$) 19,46

PE - Prazo final de entrega em dias úteis.
ED - Entrega domiciliar - Sim/Não.
ES - Entrega sábado - Sim/Não.
RE - Restrição de entrega - Sim/Não.

A FATURAR

Reconheço a prestação do(s) serviço(s) acima prestado(s), o(s) qual(is) pagarei mediante apresentação de fatura. Os valores constantes deste comprovante poderao sofrer variações de acordo com as cláusulas contratuais

Nome: RG:
Ass. Responsável.....

Postagem ocorrida apos o horario limite de postagem (DH), sera acrescido 1 (um) dia util ao prazo padrao de entrega

SERV. POSTAIS: DIREITOS E DEVERES-LEI 6538/78

O acompanhamento desses objetos podera ser realizado pelos remetentes e destinatarios por meio do Portal dos

Correios <https://www.correios.com.br/>
ou pelo aplicativo de rastreamento

Ganhe tempo!

Baixe o APP de Pré-Atendimento dos Correios
Tenha sempre em mãos o número do ID Tiquete deste comprovante, para eventual contato com os Correios.

VIA-CLIENTE

SARA 8.3.00



Correios

AVISO DE RECEBIMENTO

AR

DATA DE POSTAGEM

DESTINATÁRIO
PREFEITO-EXM ARTHUR DA PURIFICAÇÃO F LOPES
RUA SILVESTRE PÉRICLES S/N
CENTRO
57840-000 - SANTANA DO MUNDAÚ - AL

UNIDADE DE POSTAGEM

JU 68853779 5 BR



ENDEREÇO PARA DEVOLUÇÃO DO AR
PREFEITURA MUNICIPAL DE TEOTÔNIO VILELA
RUA PEDRO CAVALCANTE 162
CENTRO
57265-000 - TEOTÔNIO VILELA - AL

Jose Cicero da Silva Souza
Office Boy
matricula - 3724
09.03.21

(ÁREA DE COLA NO VERSO)

TENTATIVAS DE ENTREGA

1ª _____ / _____ / _____ : _____ h
2ª _____ / _____ / _____ : _____ h
3ª _____ / _____ / _____ : _____ h

OBSERVAÇÃO
Ofício nº 034/2021 - GPTV

MOTIVO DE DEVOLUÇÃO

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> 1 Mudou-se | <input type="checkbox"/> 6 Recusado |
| <input type="checkbox"/> 2 Endereço insuficiente | <input type="checkbox"/> 8 Não procurado |
| <input type="checkbox"/> 3 Não existe o número | <input type="checkbox"/> 7 Ausente |
| <input type="checkbox"/> 4 Desconhecido | <input type="checkbox"/> 8 Falecido |
| <input type="checkbox"/> 9 Outros | |

RUBRICA E MATRÍCULA DO CARTEIRO

ASSINATURA DO RECEBEDOR

Luciana Travenço da Silva

DATA DE ENTREGA

26/02/2021

NOME LEGÍVEL DO RECEBEDOR

Nº DOC. DE IDENTIDADE

3289543-7