

CONSOLIDAÇÃO DAS DEMANDAS

1. OBJETO

1.1 Processo para Aquisição de Mobiliário em Geral

Grupo 01: MOBILIÁRIO EM GERAL

Item	Descrição	Petrolina	Reitoria	Ouricuri	Petrolina Zona Rural	Floresta	Santa Maria da Boa Vista	Serra Talhada	Salgueiro	Total
1	Mesa retangular (Unidade)	0	2	1	1	1	21	1	0	27
2	Mesa retangular (Unidade)	5	0	0	1	57	6	0	10	79
3	Mesa Retangular (Unidade)	31	7	10	26	5	9	0	8	96
4	Mesa Retangular (Unidade)	2	0	1	6	1	29	10	0	49
5	Mesa Retangular (Unidade)	2	0	40	0	0	3	1	2	48
6	MESA ANGULAR EM "L" (Unidade)	20	30	10	47	1	6	0	0	114
7	MESA ANGULAR EM "L" (Unidade)	12	13	0	0	0	0	5	1	31
8	MESA DE ATENDIMENTO (Unidade)	0	0	2	0	0	2	0	0	4
9	ARMARIO BAIXO	30	2	1	10	6	8	7	0	64

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição	Petrolina	Reitoria	Ouricuri	Petrolina Zona Rural	Floresta	Santa Maria da Boa Vista	Serra Talhada	Salgueiro	Total
	COM 2 PORTAS (Unidade)									
10	ARMARIO MÉDIO COM 2 PORTAS (Unidade)	5	3	0	3	13	8	0	1	33
11	ARMARIO ALTO COM 2 PORTAS (Unidade)	50	20	3	9	18	8	0	1	109
12	ARMARIO ALTO SEMI ABERTO (Unidade)	8	8	3	1	13	7	0	3	43
13	ARMARIO SUPER ALTO COM PORTAS (Unidade)	59	19	10	12	67	32	20	3	222
14	ARMARIO SUPER ALTO SEM PORTAS (Unidade)	14	48	1	1	1	7	5	5	82
15	ARMÁRIO SUPER ALTO (Unidade)	6	0	10	0	0	8	0	1	25
16	GAVETEIRO FIXO COM 02 GAVETAS (Unidade)	16	13	2	4	0	18	0	2	55
17	GAVETEIRO VOLANTE COM 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO (Unidade)	0	1	4	0	0	18	0	0	23

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição	Petrolina	Reitoria	Ouricuri	Petrolina Zona Rural	Floresta	Santa Maria da Boa Vista	Serra Talhada	Salgueiro	Total
18	GAVETEIRO COMPLEMENTO COM 04 GAVETAS (Unidade)	5	9	0	0	0	10	14	0	38
19	GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS (Unidade)	14	3	2	3	1	24	2	0	49
20	MESA DE REUNIÃO OVAL (Unidade)	2	5	1	1	2	10	0	0	21
21	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR (Unidade)	1	1	0	0	0	2	0	0	4
22	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR (Unidade)	0	1	0	0	0	0	0	0	1
23	MESA DE REUNIÃO REDONDA (Unidade)	3	1	4	2	1	9	0	0	20
24	MESA DE CANTO (Unidade)	7	2	0	0	0	0	0	0	9
25	MESA REDONDA MULTIUSO (Unidade)	0	0	0	0	9	10	0	0	19
26	MESA RETANGULAR MULTIUSO (Unidade)	2	0	1	0	0	0	0	8	11
27	GUICHE DE ESTUDO	8	0	12	20	20	10	0	0	70

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição	Petrolina	Reitoria	Ouricuri	Petrolina Zona Rural	Floresta	Santa Maria da Boa Vista	Serra Talhada	Salgueiro	Total
	(Unidade)									
28	MESA COM TAMPO DE MONITOR E TECLADO COM REGULAGEM DE ALTURA (Unidade)	23	1	0	0	0	0	0	0	24
29	MESA DE ACESSIBILIDADE RETA COM REGULAGEM DE ALTURA (Unidade)	1	0	0	0	0	4	0	0	5
30	MESA DE ACESSIBILIDADE EM L COM REGULAGEM DE ALTURA (Unidade)	0	0	0	0	0	4	0	0	4
31	MESA PLATAFORMA (Unidade)	1	0	0	0	0	1	0	0	2
32	DISPOSITIVO PARA PASTAS SUSPENSAS (Unidade)	16	6	0	0	0	12	0	0	34
33	MESA DE REUNIÃO EXECUTIVA COM SISTEMA DE ELETRIFICAÇÃO (Unidade)	0	2	1	0	0	1	0	0	4
34	MESA PRESIDENTE	0	1	0	0	0	1	0	0	2

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição	Petrolina	Reitoria	Ouricuri	Petrolina Zona Rural	Floresta	Santa Maria da Boa Vista	Serra Talhada	Salgueiro	Total
	(Unidade)									
35	GAVETEIRO PRESIDENTE (Unidade)	0	1	0	10	0	1	0	0	12
36	ARMÁRIO CREDENCE PRESIDENTE (Unidade)	0	1	0	0	0	1	0	0	2
37	CONJUNTO EXECUTIVO (Unidade)	6	0	0	0	0	1	0	0	7
38	MESA DE REUNIÃO DIRETORIA (Unidade)	0	1	0	0	0	1	0	0	2
39	MESA COMPLEMENTAR PARA MESA DE REUNIÃO DIRETORIA (Unidade)	0	0	0	0	0	1	0	0	1
40	MESA DE TRABALHO DIRETORIA (Unidade)	1	0	0	0	0	1	0	0	2
41	MESA AUXILIAR PARA MESA DE TRABALHO DIRETORIA	1	0	0	0	0	1	0	0	2

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição	Petrolina	Reitoria	Ouricuri	Petrolina Zona Rural	Floresta	Santa Maria da Boa Vista	Serra Talhada	Salgueiro	Total
	(Unidade)									
42	GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS DIRETORIA (Unidade)	7	0	5	0	0	1	0	0	13
43	ARMÁRIO CREDENCE COM 06 PORTAS (Unidade)	0	0	0	0	0	1	0	0	1
44	BALCÃO DE ATENDIMENTO EM "L" (Unidade)	0	1	1	0	1	5	0	0	8
45	COMPLEMENTO RETANGULAR PARA BALCÃO DE ATENDIMENTO EM "L" (Unidade)	0	1	1	0	1	2	0	0	5
46	DIVISÓRIA PISO-TETO TERMO ACÚSTICA, EM MÓDULO CEGO DO PISO A 900 MM E QUADRO DE VIDRO DUPLO DE 900 MM ATÉ O TETO, COM 86 MM DE ESPESSURA EM TODA A DIVISÓRIA – M ² (Unidade)	12	0	0	0	0	10	0	0	22

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição	Petrolina	Reitoria	Ouricuri	Petrolina Zona Rural	Floresta	Santa Maria da Boa Vista	Serra Talhada	Salgueiro	Total
47	MICRO PERSIANAS – M ² (Unidade)	27	0	0	0	6	356	0	0	389
48	CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCONTRO EM POLIPROPILENO. (Unidade)	0	10	0	0	60	140	0	20	230
49	CARTEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA (Unidade)	0	0	120	450	500	110	0	0	1180
50	CONJUNTO MESA E CADEIRA (Unidade)	25	0	0	0	10	0	0	0	35
51	POLTRONA GIRATÓRIA DIRETOR ESPALDAR ALTO, COM APOIA CABEÇA E BRAÇOS (Unidade)	6	1	0	5	0	3	9	0	24
52	POLTRONA FIXA DIRETOR, COM BRAÇOS FIXO (Unidade)	0	2	4	37	18	12	9	0	82
53	POLTRONA GIRATÓRIA DIRETOR ENCOSTO EM TELA E BRAÇOS REGULÁVEIS, COM	13	1	0	3	4	2	0	0	23

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição	Petrolina	Reitoria	Ouricuri	Petrolina Zona Rural	Floresta	Santa Maria da Boa Vista	Serra Talhada	Salgueiro	Total
	BASE EM ALUMÍNIO (Unidade)									
54	POLTRONA ESPERA DIRETOR COM ENCOSTO EM TELA E BRAÇOS FIXOS, COM BASE EM ALUMÍNIO (Unidade)	0	0	2	0	0	0	0	0	2
55	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS REGULÁVEIS (Unidade)	10	12	4	53	60	22	0	0	161
56	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO, COM BRAÇOS REGULÁVEIS (Unidade)	2	1	14	0	5	36	0	7	65
57	POLTRONA FIXA ESPALDAR BAIXO, SEM BRAÇO (Unidade)	236	38	110	12	20	36	1	0	453
58	POLTRONA GIRATÓRIA ALTA, COM BRAÇO REGULÁVEIS (Unidade)	45	18	0	0	0	2	0	5	70

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição	Petrolina	Reitoria	Ouricuri	Petrolina Zona Rural	Floresta	Santa Maria da Boa Vista	Serra Talhada	Salgueiro	Total
59	POLTRONA GIRATÓRIA MEDIA, COM BRAÇO REGULÁVEIS (Unidade)	3	9	16	2	0	10	0	15	55
60	POLTRONA FIXA, SEM BRAÇO (Unidade)	22	36	0	34	0	14	0	2	108
61	CADEIRA CAIXA (Unidade)	15	3	28	150	0	0	0	0	196
62	LONGARINA 3 LUGARES TIPO CONCHA ÚNICA (Unidade)	0	1	0	5	14	2	0	0	22
63	LONGARINA OPERATIVA COM CINCO ASSENTOS (Unidade)	0	0	0	0	0	2	0	0	2
64	LONGARINA 3 LUGARES DE ESPALDAR MÉDIO SEM BRAÇOS (Unidade)	1	0	0	0	0	0	0	1	2
65	LONGARINA 3 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO,	2	10	2	9	0	0	0	0	23

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição	Petrolina	Reitoria	Ouricuri	Petrolina Zona Rural	Floresta	Santa Maria da Boa Vista	Serra Talhada	Salgueiro	Total
	SEM BRAÇOS (Unidade)									
66	LONGARINA 4 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO, SEM BRAÇOS (Unidade)	4	1	0	0	50	10	0	0	65
67	SOFÁ DE UM LUGAR COM ALMOFADAS REMOVÍVEIS E BRAÇOS FECHADOS (Unidade)	12	0	0	6	10	0	0	0	28
68	SOFÁ DE DOIS LUGARES COM ALMOFADAS REMOVÍVEIS E BRAÇOS FECHADOS (Unidade)	0	6	0	4	11	2	0	0	23
69	SOFÁ DE TRÊS LUGARES COM ALMOFADAS REMOVÍVEIS E BRAÇOS FECHADOS (Unidade)	8	6	1	8	10	2	0	0	35
70	POLTRONA DOBRÁVEL ESPALDAR MÉDIO,	0	0	0	0	0	3	0	0	3

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição	Petrolina	Reitoria	Ouricuri	Petrolina Zona Rural	Floresta	Santa Maria da Boa Vista	Serra Talhada	Salgueiro	Total
	COM BRAÇOS – TIPO SOFANETE (Unidade)									
71	PRANCHETA AVULSA PARA POLTRONA DOBRÁVEL (Unidade)	0	0	0	22	0	0	0	0	22
72	POLTRONA AUDITÓRIO COMPLETAMENTE DESMONTÁVEL (Unidade)	0	0	0	110	0	0	0	0	110
73	POLTRONA AUDITÓRIO OBESO COMPLETAMENTE DESMONTÁVEL (Unidade)	0	0	0	8	0	0	0	0	8
74	POLTRONA DE AUDITÓRIO (Unidade)	600	0	0	100	0	0	0	0	700
75	POLTRONA DE AUDITÓRIO OBESO (Unidade)	6	0	0	10	0	0	0	0	16
76	MESA PARA PLENÁRIO DE AUDITÓRIO Medidas aproximadas: 1200x800x740mm.	2	0	0	1	1	4	0	0	8

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição	Petrolina	Reitoria	Ouricuri	Petrolina Zona Rural	Floresta	Santa Maria da Boa Vista	Serra Talhada	Salgueiro	Total
	(Unidade)									
77	POLTRONA PLENÁRIA DE AUDITÓRIO (Unidade)	10	0	0	8	10	6	0	0	34
78	Mesa para desenho com prancheta de aglomerado (Unidade)	0	0	0	40	20	36	35	0	131
79	Banco de madeira (Unidade)	98	0	50	0	45	196	35	15	439
80	Cabine individual de tele atendimento c/mesa regulável e tampos independentes sem consulta (Unidade)	0	0	0	15	0	1	0	0	16
81	Palco Praticável em alumínio tipo 1 (Unidade)	16	0	0	20	0	0	0	0	36
82	Palco Praticável em alumínio tipo 2 (Unidade)	16	0	0	12	0	10	0	0	38
83	MESAS CONJUGADAS - MESA CONJUGADA VIENA M-100 TI	56	0	0	0	0	0	0	0	56

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição	Petrolina	Reitoria	Ouricuri	Petrolina Zona Rural	Floresta	Santa Maria da Boa Vista	Serra Talhada	Salgueiro	Total
	(Unidade)									

DESCRIÇÃO DOS ITENS

Grupo 01: MOBILIÁRIO EM GERAL

Item	Descrição
1	<p>Mesa retangular : Dimensões L 600 x P 600 x H 740 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo confeccionado em MDP selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita através de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. COLUNA dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovulado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura</p>



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a Coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: 1 - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante) ; 2 -Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação ; 3 - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 4 - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro; As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ; 5 - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA ; 6- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 7- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 8- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 9- Apresentar comprovação de atendimento a NBR–14020:2002 e NBR–14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários ; 10 - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
2	<p>Mesa retangular: Dimensões L 1000 x P 600 x H 740 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Eletro calha estrutural confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: 1 - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante) ; 2 -Caso o licitante seja uma revenda</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação ; 3 - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 4 - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro; As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ; 5 - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA ; 6- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 7- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 8- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 9 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR–14020:2002 e NBR–14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários ; 10 - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.</p>
3	<p>Mesa Retangular : Mesa Retangular Dimensões L 1200 x P 600 x H 740 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal,</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>estrutural e de privacidade, confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Eletro calha estrutural confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: 1 - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante) ; 2 - Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação ; 3 - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 4 - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro;</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; 5 - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA ; 6- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 7- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 8- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 9 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários ; 10 - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.</p>
4	<p>Mesa Retangular : Dimensões L 1400 x P 600 x H 740 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Eletro calha estrutural confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da</p>



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>calha. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: 1 - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante) ; 2 -Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação ; 3 - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 4 - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro; As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ; 5 - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA ; 6-Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>uniões soldadas ; 7- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 8- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 9 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários ; 10 - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.</p>
5	<p>Mesa Retangular : Dimensões L 1600 x P 600 x H 740 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Eletro calha estrutural confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200^o C. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: 1 - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante) ; 2 -Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação ; 3 - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 4 - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro; As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ; 5 - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA ; 6-Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 7- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 8- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 9- Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários ; 10 - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR,</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.
6	<p>MESA ANGULAR EM “L” : Dimensões Ld 1400 x Le 1400 x P 600 x H 740 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Eletro calha estrutural confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face</p>



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>redonda, tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: 1 - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante) ; 2 -Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação ; 3 - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 4 - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro; As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ; 5 - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA ; 6- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 7- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 8- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 9- Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários ; 10 - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	manejo florestal responsável ou de reflorestamento.
7	<p>MESA ANGULAR EM “L” : Dimensões Ld 1600 x Le 1600 x P 600 x H 740 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Eletro calha estrutural confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02</p>



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼” e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: 1 - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante) ; 2 -Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação ; 3 - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 4 - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro; As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ; 5 - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA ; 6- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 7- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 8- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 9- Apresentar comprovação de atendimento a NBR–14020:2002 e NBR–14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários ; 10 - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	manejo florestal responsável ou de reflorestamento.
8	<p>MESA DE ATENDIMENTO : Dimensões Ld/e 1750 x Le/d 1800 x P 600/750 x H 740 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo com formato angular ergonômico, inteiriço, com a distância diagonal entre o canto onde se forma o vértice central externo até o raio perpendicular a curvatura interna medindo aproximadamente 1090 mm. O modelo de corte interno é um chanfro reto com os cantos arredondados com raio de 150 mm, tangenciando as laterais do tampo, cuja profundidade é exatos 600 mm para o lado reto e 850 mm para o lado do atendimento. Confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de dois passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Eletro calha estrutural confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio</p>



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼” e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações:</p> <ol style="list-style-type: none">1 - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante) ;2 - Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação ;3 - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ;4 - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro; As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ;5 - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA ;6- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ;7- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ;8- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ;9- Apresentar comprovação de atendimento a NBR–

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários ; 10 - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.
9	ARMÁRIO BAIXO COM 2 PORTAS : ARMARIO BAIXO COM 2 PORTAS Dimensões gerais: L 800 x P 500 x H 740 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Portas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças Top (duas por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores metálicos tipo "alça", com rosca interna M4 com acabamento níquel. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 prateleira móvel) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, tipo pino. A

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
10	<p>ARMÁRIO MÉDIO COM 2 PORTAS : ARMARIO MÉDIO COM 2 PORTAS Dimensões gerais: L 800 x P 500 x H 1000 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Portas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças Top (duas por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores metálicos tipo "alça", com rosca interna M4 com acabamento níquel. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 prateleira móvel) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
11	<p>ARMARIO ALTO COM 2 PORTAS : ARMARIO ALTO COM 2 PORTAS Dimensões gerais: L 800 x P 500 x H 1600 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Portas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (três por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores metálicos tipo "alça", com rosca interna M4 com acabamento níquel. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móveis) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
12	<p>ARMARIO ALTO SEMI ABERTO : ARMARIO ALTO SEMI ABERTO Dimensões gerais: L 800 x P 500 x H 1600 mm Tampo superior e subtampo em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Portas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças Top (duas por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores metálicos tipo "alça", com rosca interna M4 com acabamento níquel. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior e 03 prateleiras móveis) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
13	<p>ARMARIO SUPER ALTO COM PORTAS : ARMARIO SUPER ALTO COM PORTAS Dimensões gerais: L 800 x P 500 x H 2100 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Portas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em oito dobradiças Top (quatro por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores metálicos tipo "alça", com rosca interna M4 com acabamento níquel. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa e 03 prateleiras móveis) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm continuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
14	<p>ARMARIO SUPER ALTO SEM PORTAS : ARMARIO SUPER ALTO SEM PORTAS Dimensões gerais: L 800 x P 500 x H 2100 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa e 03 prateleiras móveis) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm continuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.
15	<p>ARMÁRIO SUPER ALTO : ARMÁRIO SUPER ALTO COM 08 PORTAS Dimensões gerais: L 800 X P 500 X H 2100 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Portas (08) confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. Os pares de Portas sustentam-se em quatro dobradiças de pressão (2 por porta), permitindo ainda diversas regulagens com abertura de 95 graus. Cada dobradiça é fixada por 4 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. As portas possuem fechadura cilíndrica com travamento por lingueta com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. Ambas as portas são dotadas de puxadores metálicos tipo "alça", com rosca interna M4 com acabamento níquel. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 divisor vertical, e 06 prateleiras fixas) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm continuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200º C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
16	<p>GAVETEIRO FIXO COM 02 GAVETAS : GAVETEIRO FIXO COM 02 GAVETAS Dimensões gerais: L 300 X P 440 X H 257 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Gavetas (02 gavetas) com altura interna útil de 65 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>corrediças metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon. Frentes das gavetas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro. O gaveteiro é dotado de uma frente fixa com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180º da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre a frente da gaveta e a caixa do gaveteiro. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 02 travessas de travamento e 02 travessas de fixação) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.</p>
17	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO : GAVETEIRO VOLANTE COM 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO Dimensões gerais: L 400 X P 470 X H 648 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Gavetas (02 gavetas) com altura interna útil de 65 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corrediças metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon. Gaveta de pasta(01 gaveta) em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com suportes metálicos para colocação de pastas suspensas, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. A gaveta de pasta é apoiada lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço.</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x A 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das gavetas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180º da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 tampo inferior) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.</p>
18	<p>GAVETEIRO COMPLEMENTO COM 04 GAVETAS : GAVETEIRO COMPLEMENTO COM 04 GAVETAS Dimensões gerais: L 400 X P 600 X H 740 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Gavetas (03 gavetas) com altura interna útil de 65 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corrediças metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x A 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos, cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das gavetas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes são dotadas de puxadores metálicos tipo "alça", com rosca interna M4 com acabamento níquel. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180º da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 tampo inferior) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. O Rodapé é apoiado por 04 sapatas em nylon injetado, com regulador de altura cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
19	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS : GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS Dimensões gerais: L 400 X P 470 X H 615 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Gavetas (03 gavetas) com altura interna útil de 65 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>performance, polimerizada em estufa a 200º C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corrediças metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon. Frentes das gavetas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180º da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 tampo inferior) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.</p>
20	<p>MESA DE REUNIÃO OVAL: MESA DE REUNIÃO OVAL Dimensões gerais: L 2400 X P 1100 X H 740 MM Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo inteiriço, com formato oblongo, confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, onde a base inferior (pata) é fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana;</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando a interligação das partes por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Base superior de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p>
21	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR : MESA DE REUNIÃO RETANGULAR Dimensões gerais: L 2000 X P 1050 X H 740 MM Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo inteiriço, com formato retangular, confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, onde a base inferior (pata) é fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando a interligação das partes por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Base superior de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p>
22	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR : MESA DE REUNIÃO RETANGULAR Dimensões gerais: L 2700 X P 1050 X H 740 MM Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo inteiriço, com formato retangular, confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, onde a base inferior (pata) é fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando a interligação das partes por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Base superior de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p>
23	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA : MESA DE REUNIÃO REDONDA Dimensões gerais: Ø 1250 X H 740</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>MM Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo inteiriço, com formato circular, confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estrutura inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 20 X 30 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxadacurva dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 101,6 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
24	<p>MESA DE CANTO : MESA DE CANTO Dimensões gerais: L 700 x P 700 X H 400 MM (L X P X A) Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Estrutura metálica constituída por 04 colunas em tubos de aço de secção redonda com Ø 50.80 x 1,5 mm, interligadas na extremidade superior por tubos de secção retangular 50 x 20 x 0,90, soldadas pelo processo MIG, conferindo ao conjunto estrutural força e resistência ao balanço causado por pressões frontais e laterais que a mesa venha sofrer. A parte inferior dos tubos recebe sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: 1- Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); 2- Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação ; 3- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO,</p>



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 4 - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA ; 5- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 6- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 7- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 8 - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.</p>
25	<p>MESA REDONDA MULTIUSO : MESA REDONDA MULTIUSO Dimensões gerais: Ø 1250 X H 740 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo inteiriço, em formato circular, confeccionado em MDF com 25 mm de espessura. A face inferior do tampo é revestida com filme termo prensado de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinada 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo formável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em Zamak cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estrutura inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 20 X 30 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 101,6 x 1,5 mm, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
26	<p>MESA RETANGULAR MULTIUSO : MESA RETANGULAR MULTIUSO Dimensões gerais: L 2000 X P 1200 X H 740 MM Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo inteiriço, em formato retangular, confeccionado em MDF com 25 mm de espessura. A face inferior do tampo é revestida com filme termo prensado de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca,</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinada 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo formável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em Zamak cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, onde a base inferior (pata) é fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando a interligação das partes por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Base superior de fixação fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.</p>
27	<p>GUICHE DE ESTUDO : GUICHE DE ESTUDO Dimensões gerais: L 800 x P 800 X H 1200 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Laterais confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo superior e frontal é encabeçado em fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de</p>



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>2,5 mm de acordo com as Normas ABNT, sendo o bordo inferior e posterior com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt a 200º. A lateral em um canto superior com raio 150 mm dando design de formato suave, com furação para parafusos ocultos tipo minifix. E base de fixação de sapatas reguladora em aço com rosca 1/4 cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Fundo confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo superior é encabeçado em fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT, sendo os bordos laterais e o bordo posterior com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt a 200º, dotado de furos com diâmetro de 15 e 8 mm com acabamento em poliestireno com tampa sacavel e adesivo auto colante. Parte inferior com furo de alinhamento para adaptar o suporte em chapa de aço para fixação, chapas “U” fixa por 2 parafusos Chip Bord auto cortante, chapa “U” com rosca para adaptar sapatas niveladoras rosca ¼ cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas # 20 (0,9 mm) dobradas em formato “J”, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia) e com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45. Conectores em tubo de aço 20 x 20 x 1,2 mm, para conexões entre lateral e fundo, sendo que o sistema de montagem deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Acabados com tampo em Poliestireno de PVC rígido na base superior e inferior eliminando riscos de abas cortantes. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200º C.</p>
28	<p>MESA COM TAMPO DE MONITOR E TECLADO COM REGULAGEM DE ALTURA : MESA COM TAMPO DE MONITOR E TECLADO COM REGULAGEM DE ALTURA Dimensões gerais: L 900 x P 795 X H 670/960 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tamos (subdivididos em tampo do teclado e tampo do monitor) confeccionados em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo de contato com o usuário encabeçado em perfil flexível maciço 180º acoplado sob pressão e cola vinílica, e os demais bordos são encabeçados em fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Estrutura tipo pórtico sendo a base inferior em perfil tubular retangular 50 x 30, com parede 1,5 mm de espessura, reguladores de nível e ponteiros de acabamento. Coluna formada por dois perfis tubulares retangulares 50 x 30 com parede de 1,5 mm de espessura, tendo um fechamento</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>interno fixo e externo sacavel em chapa de aço espessura 0,9 mm Braços superiores em perfis tubulares retangulares 30 x 20 com parede 1,5 mm de espessura, móveis e dotados de cremalheira, guia superior e inferior em nylons injetados; com ponteiras de acabamento. Coluna horizontal estrutural ligando duas estruturas, em perfil dobrado em aço com espessura de 0,9 mm, com tampa sacavel fixada com parafusos auto-atarraxante. Mecanismo de ajuste de altura dotado de duas manivelas de comando dobráveis, sendo uma para cada tampo, ligada cada qual num mecanismo contendo duas caixas de transmissão dotadas de eixo sem fim, coroa direita e esquerda, eixo metálico, eixo de transmissão em perfil tubular redondo 5/8 16 com espessura 1,5 mm, e engrenagens de dentes retos em nylon, permitindo uma diferenciação na altura de até 300 mm, independentes para cada tampo. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó poliéster, polimerizada em estufa a 200º C. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 34 mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
29	<p>MESA DE ACESSIBILIDADE RETA COM REGULAGEM DE ALTURA : MESA DE ACESSIBILIDADE RETA COM REGULAGEM DE ALTURA Dimensões gerais: L 1400 X P 800 X H630/930 mm Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estruturas metálicas constituídas por Coluna pedestal confeccionadas em tubo externo 50x90mm em aço carbono com parede de 2,00mm, tubo interno de 40x80mm em aço carbono com parede de 1,50mm, entre o tubo interno e externo, bucha em nylon, para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes dos tubos para evitar desgaste e ruídos durante o processo de elevação. Possui na sua parte superior, montante com sistema de encaixe e furação, para acoplamento e fixação das travessas estruturais, proporcionando a montagem em medidas variáveis para colocação de diferentes tampos. Base para pedestal é confeccionada em aço carbono, com espessura de 2,00 mm repuxado. Nas extremidades da base, na sua parte interna, possui dois suportes com rosca, com espessura de 2,65mm para sapatas niveladoras, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acabamento superficial com fosfato e processo de pintura por sistema eletrostático a pó. Suporte para fixação do tampo ao pedestal é confeccionado em aço carbono, com espessura de 2,00mm. Travessa estrutural para mesa ou estação de trabalho, tem suas colunas (pernas) interligadas entre si, por meio de travessas (calhas), com corpo produzido em aço carbono, com espessura mínima de 1,20mm. Caixa de engrenagens do mecanismo de elevação injetada, em nylon, com base em alumínio extrudado, e rolamento para garantir movimento suave e sem ruído. A transmissão de</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>força entre os pontos elevatórios da mesa se dá por meio de barras sextavadas de 6,0 mm, fabricadas em aço carbono. O ajuste de altura é feito por manípulo retrátil, de fácil manuseio, que permita seu posicionamento abaixo do tampo após o uso, para garantir maior área livre de trabalho ao usuário na parte frontal da mesa.</p>
30	<p>MESA DE ACESSIBILIDADE EM L COM REGULAGEM DE ALTURA : MESA DE ACESSIBILIDADE EM L COM REGULAGEM DE ALTURA Dimensões gerais: Ld 1400 X P 885 X LE 1400 X P 885 X H 630/930 MM Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos redondos em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 60 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estruturas metálicas constituídas por Coluna pedestal confeccionadas em tubo externo 50x90mm em aço carbono com parede de 2,00mm, tubo interno de 40x80mm em aço carbono com parede de 1,50mm, entre o tubo interno e externo, bucha em nylon, para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes dos tubos para evitar desgaste e ruídos durante o processo de elevação. Possui na sua parte superior, montante com sistema de encaixe e furação, para acoplamento e fixação das travessas estruturais, proporcionando a montagem em medidas variáveis para colocação de diferentes tampos. Base para pedestal é confeccionada em aço carbono, com espessura de 2,00 mm repuxado. Nas extremidades da base, na sua parte interna, possui dois suportes com rosca, com espessura de 2,65mm para sapatas niveladoras, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acabamento superficial com fosfato e processo de pintura por sistema eletrostático a pó. Suporte para fixação do tampo ao pedestal é confeccionado em aço carbono, com espessura de 2,00mm. Travessa estrutural para mesa ou estação de trabalho, tem suas colunas (pernas) interligadas entre si, por meio de travessas (calhas), com corpo produzido em aço carbono, com espessura mínima de 1,20mm. Caixa de engrenagens do mecanismo de elevação injetada, em nylon, com base em alumínio entrudado, e rolamento para garantir movimento suave e sem ruído. A transmissão de força entre os pontos elevatórios da mesa se dá por meio de barras sextavadas de 6,0 mm, fabricadas em aço carbono. O ajuste de altura é feito por manípulo retrátil, de fácil manuseio, que permita seu posicionamento abaixo do tampo após o uso, para garantir maior área livre de trabalho ao usuário na parte frontal da mesa.</p>
31	<p>MESA PLATAFORMA : MESA PLATAFORMA Dimensões gerais: L 1400 x P 1400 X H 740 mm Composição: Tampos laterais (2 peças) medindo P 550 mm e tampo central (1peça) medindo P</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>300 mm, confeccionados com chapas em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm A fixação dos tampos/estruturas deverá ser feita através de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. O tampo central possui recortes retangulares para acoplamento de duas caixas elétricas. Caixas elétricas confeccionadas em alumínio, com tampa basculante de abertura 90º. Porta tomada embutido com 02 orifícios retangulares para colocação de tomadas elétricas (novo padrão ABNT), 02 orifícios quadrados para colocação de receptores para plugs RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento. Balconete (1 peça) medindo: P 300 mm, confeccionados em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm A Montagem deve ser por meio de suportes metálicos confeccionados com tubos 50 x 50 x 1,2 mm, com furações e parafusos com rosca métrica M6 com cabeça borboleta, que permite fixação sem o uso de chaves sobre os tampos centrais, permitindo facilmente a remoção do balconete caso haja necessidade de se ampliar a área de trabalho. Calhas horizontais (1 peça), fixadas às estruturas, leito com largura de 180 mm para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionadas em chapas metálicas dobradas. A fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6 com cabeça borboleta, que permite fixação sem o uso de chaves, permitindo fácil remoção da calha em eventuais manutenções. Estruturas de sustentação laterais metálicas constituídas por 04 colunas em tubos de aço de secção quadrada, 50 x 50 x 1,2 mm, interligadas na extremidade superior por tubo de secção retangular 50 x 20 x 0,90, soldadas pelo processo MIG a 45 graus em diagonal, conferindo ao conjunto estrutural força e resistência ao balanço causado por pressões frontais e laterais que o posto de trabalho venha sofrer. Calha vertical para subida de cabeamento por meio da estrutura lateral, formado por 01 coluna em tubos de aço de secção quadrada, 50 x 50 x 1,5 mm contraplacados por 2 placas confeccionadas em MDP com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das placas é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação destas placas é feita por meio de click de PVC, que permite fácil remoção em caso de eventuais manutenções no cabeamento. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200º C. Acabamento em sapatas niveladoras de nylon, com rosca central para regulagem de altura e para corrigir possíveis</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	desníveis do piso.
32	DISPOSITIVO PARA PASTAS SUSPENSAS: DISPOSITIVO PARA PASTAS SUSPENSAS Dimensões gerais: L 760 x P 428 X H 80 mm Confeccionado em chapas metálicas dobradas com espessura mínima de 0,63 mm é apoiado lateralmente entre um par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x H 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada do dispositivo. Capacidade de peso: 35 kg por dispositivo, e lugar para armazenar duas carreiras de pastas suspensas, sendo uma posicionada de frente e outra lateralmente. Todo o conjunto (exceto as corrediças) passa por um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó poliéster, polimerizada em estufa a 200º C.
33	MESA DE REUNIÃO EXECUTIVA COM SISTEMA DE ELETRIFICAÇÃO: MESA DE REUNIÃO EXECUTIVA COM SISTEMA DE ELETRIFICAÇÃO Dimensões gerais: L 2700 X P 1300 X H 740 mm Tampo com espessura final de 45 mm, componível por duas camadas modulares e sobrepostas, com a camada superior composta por 08 módulos (04 pares), sendo:02 módulos centrais, med. 1800 x 300 mm, 02 módulos nas cabeceiras, med. 450 x 1200 mm e 04 módulos nas laterais med. 1800 x 450 mm A camada inferior composta por 02 módulos iguais (par) med. 2250 x 1200 mm Os módulos se acoplam perfeitamente para formar uma superfície de trabalho com design ergonômico e elegante. Os módulos nas cabeceiras e nas laterais do tampo superior são confeccionados com chapas de 26 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia-formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm ²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm ²) 185. Face superior e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente). Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina, em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m ² , com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m ² e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Os 02



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>módulos centrais superiores são confeccionados com chapas de 26 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia-formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm^2) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm^2) 185. Recebem revestimento em couro na face superior e bordas, e possuem 06 compartimentos em aço com porta-tomada interno para 04 plugs de tomadas de energia e para 04 plugs tipo RJ-45 (cada), permitindo a instalação de cabos para energia elétrica, telefonia e rede, embutidos, com tampa basculante e moldura em alumínio. O tampo inferior é componível em 02 partes iguais confeccionadas com chapa de 19 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia-formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm^2) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm^2) 185. Faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ébano com aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m², com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m² e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita através de parafusos máquina, philips M6x30, fixados em de buchas metálicas confeccionadas em zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c) cravadas na face inferior do tampo. De modo algum os parafusos serão fixados direto no tampo, facilitando assim montagem, desmontagem e remontagem dos mesmos, caso necessário. Calhas para passagem de cabeamento horizontal entre todos os pés confeccionada em chapa metálica com espessura mínima de 1,2 mm, estampada e dobrada, com sistema de fixação acoplagem, sem necessidade do uso de ferramentas, em 04 suportes metálicos presos aos tampos por meio de buchas metálicas em Zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c), e parafusos máquina, philips M6x12. Estruturas metálicas (04) com formato elíptico, sendo 02 nas extremidades laterais, med. aprox. 600 x 150 x 715 mm, e 02 na parte central, med. aprox. 500 x 100 x 715 mm, autoportantes, com passagem interna para subida de cabeamento, desenvolvidas em chapas de aço SAE 1006/1008 com espessura mínima de 1,5 mm, calandrada e componível em duas partes, com suportes superior e inferior em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, soldadas entre si pelo processo MIG, formando um conjunto sólido e de design moderno. As estruturas são revestidas em Couro Natural de ótima qualidade. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, com regulagem de altura em aprox. 20 mm, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.
34	<p>MESA PRESIDENTE: MESA PRESIDENTE Dimensões gerais: L 2600 X P 1800 X H 740 mm Tampo com espessura final de 45 mm, componível por duas camadas modulares e sobrepostas, sendo a camada superior composta por 05 módulos e a camada inferior 01 módulo inteiro, que se acoplam perfeitamente para formar uma superfície de trabalho com design ergonômico e elegante. Os módulos do tampo superior (centrais e laterais) são confeccionados com chapas de 26 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia-formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) 185. Face superior e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente). Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina, em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m², com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m² e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. O módulo superior central possui recorte para acoplamento de bivar de MDF de 10 mm, com revestimento em couro natural, modelo risque rabisque. O módulo lateral contém compartimento embutido com porta-tomadas interno para receber 04 plugs de tomadas de energia e para 04 plugs tipo RJ-45 (cada), permitindo a instalação de cabos para energia elétrica, telefonia e rede, embutidos, com tampa basculante e moldura em alumínio. O módulo lateral contém também orifício circular com 60 mm de diâmetro para passagem de cabeamento vertical, com corpo e tampa em PVC rígido, de encaixe e saque. O tampo inferior inteiro é confeccionado com chapa de 19 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia-formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) 185. Faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ébano com aplicação de</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m², com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m² e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Complemento Gota com tampo com espessura final de 38 mm, em formato simétrico e compatível para acoplamento perfeito com os tampos centrais superiores e inferiores. Confeccionado no mesmo material dos módulos superiores e inferiores centrais e laterais, com faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita através de parafusos máquina, philips M6x30, fixados em de buchas metálicas confeccionadas em zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c) cravadas na face inferior do tampo. De modo algum os parafusos serão fixados direto no tampo, facilitando assim montagem, desmontagem e remontagem dos mesmos, caso necessário. Painéis Frontais (02) confeccionados em chapa metálica com espessura mínima de 1,2 mm, estampada e calandrada, com sistema de fixação ao tampo por meio de buchas metálicas em Zamak, e parafusos máquina, M6x12. Os Painéis são revestidas em couro natural de ótima qualidade que conferem ao conjunto beleza e requinte, sem abrir mão da total privacidade para o qual foi designado. Estruturas metálicas (03) com formato elíptico, sendo 02 nas extremidades laterais, med. aprox. 600 x 150 x 715 mm, e 01 na parte central, med. aprox. 500 x 100 x 715 mm, autoportantes, com calhas internas para subida de cabeamento, desenvolvidas em chapas de aço SAE 1006/1008 com espessura mínima de 1,5 mm, calandrada e componível em duas partes, com suportes superior e inferior em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, soldadas entre si pelo processo MIG, as estruturas são revestidas em couro natural de ótima qualidade que formam um conjunto sólido e de design moderno. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem – fosfatização – Em Processos não poluentes, com gerenciamento de resíduos 100% ecológico, sem utilização de solventes evitando risco de incêndio) e pintura eletrostática com tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado de alta resistência, com polimerização e cura em estufa a 200º C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, com regulagem de altura em aprox. 20 mm, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso.</p>
35	<p>GAVETEIRO PRESIDENTE: GAVETEIRO PRESIDENTE Dimensões gerais: L 400 X P 474 X H 636 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo com espessura final de 45 mm, componível por duas camadas inteiriças sobrepostas. Tampo superior confeccionado com chapa de 26 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia-formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) 185. Face superior e</p>



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente). Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina, em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m², com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m² e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Tampo inferior confeccionado com chapas de 19 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia-formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) 185. Gavetas confeccionadas em chapa metálica dobrada, com espessura mínima de 0,45 mm Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem – fosfatização – Em Processos não poluentes, com gerenciamento de resíduos 100% ecológico, sem utilização de solventes evitando risco de incêndio) e pintura eletrostática com tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado de alta resistência, com polimerização e cura em estufa a 200° C. Frentes confeccionadas com chapa de 19 mm de espessura produzida com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia-formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) 185. Faces e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente). São dotadas de puxadores de fixação dupla, modelo "alça" oval de 96 mm, injetados em Zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c), com rosca interna M4 com acabamento aço escovado cromado. As gavetas são apoiadas lateralmente entre pares de corrediças de aço laminado com requisitos especiais de resistência, com capacidade para 20 kg. Corrediças medindo aprox. 400 x 12,5 x 22 mm, com abertura 3/4 do comprimento nominal, com deslizamento suave por roldanas de poliacetal auto</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>lubrificadas, remanche com tratamento superficial niquelado. Com duplo travamento aberto e sistema de fechamento automático self-closing de 60 mm / perfil captive para compensar folgas laterais e estabilidade da gaveta. O gavetão é apoiado lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediça telescópica medindo aprox. P 400 x h 35 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 30 Kg. Corpo composto por laterais, fundos e base confeccionados em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melaminico TX, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno com no mínimo 2 mm de espessura, colada com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix ou girofix. Acabamento inferior com 5 rodízios duplos de 80 mm em polipropileno, sendo 04 com freios e o quinto rodízio sem freio acoplado ao gavetão de pasta suspensa para impedir o tombamento do gaveteiro quando totalmente cheio de pastas.</p>
36	<p>ARMÁRIO CREDENCE PRESIDENTE: ARMÁRIO CREDENCE PRECIDENTE Dimensões gerais: 1800 X 505 X 745 MM (L X P X A) Tampo com espessura final de 45 mm, componível por duas camadas inteiriças sobrepostas. Tampo superior confeccionado com chapa de 26 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia-formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) 185. Face superior e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente). Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina, em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m², com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m² e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Tampo inferior confeccionado com chapas de 19 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia-formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm^2) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm^2) 185. Faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ébano com aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m^2, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m^2 e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Portas confeccionadas com chapa de 19 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia-formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm^2) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm^2) 185. Faces e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente). Cada porta sustenta-se em duas dobradiças em Zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre $385\text{ }^\circ\text{C}$ e $485\text{ }^\circ\text{C}$) com ângulo de abertura não inferior a 270 graus, possuem fixação lateral com calço de altura de 5mm de altura aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo diversas regulagens. As portas são dotadas de puxadores de fixação dupla, modelo "alça" oval de 96 mm, injetados em Zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre $385\text{ }^\circ\text{C}$ e $485\text{ }^\circ\text{C}$), com rosca interna M4 com acabamento aço escovado cromado. A porta direita possui fechadura na parte superior, modelo Cremona (com duas chaves dobráveis), com sistema de tranca pela rotação da chave em ângulo de 180°, acionando lingueta horizontal, e varetas metálicas verticais com ganchos na extremidade superior e inferior, para travamento em batentes de pinos de metálicos, fixados nas faces internas do tampo e da base. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita durante o fechamento, por meio de 02 chapas metálicas $80 \times 50 \times 1,2$ mm fixadas internamente. Corpo composto por laterais (04), fundos (02) e prateleiras (02) confeccionados em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melaminico TX, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno com no mínimo 2 mm de espessura, colada com adesivo hot melt. As laterais e fundos devem ter furações para regulagem de prateleiras a aprox. com pinos de sustentação metálicos. Base confeccionada em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melaminico TX, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno com no mínimo 2,5 mm de espessura, colada com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix ou girofix. Acabamento Inferior com 06</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	sapatas em PVC Ø63 x 72 mm, com regulagem de altura, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso.
37	<p>CONJUNTO EXECUTIVO: CONJUNTO EXECUTIVO Dimensões gerais: Mesa L 2200 X P 1000/800 X H 740 mm, armário credence L 2200 X P 540 X H 890 mm Tampo superior principal, em formato trapezoidal confeccionado com chapa de 26 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) 185. Revestimento em madeira natural pré-composta. Usinagem na parte inferior em todo contorno de 50x15 mm, e acabamento com fitas de bordo no mesmo revestimento do tampo em todo contorno. Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina, em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m², com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m² e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. A fixação do tampo/estrutura de apenas ¼ de seu tamanho, proporcionando que ¾ fiquem em balanço. Fixado por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Pata da mesa em formato trapezoidal constituído de tubo metálico retangular 30 x 20 x # 1,5 e quadrado 15 x 15 x #1,2 de diversas medidas para formar uma base com medida final 1297 x 397 x 80 unidos com solda MIG de forma que dê a sensação de um rebaixo continuo com acabamento em chapa de aço #1,9 dobrada, moldando toda a estrutura de tubular. Friso longitudinal entre as chapas em alumínio extrudado natural para proteção de atrito. Acabamento central em formato retangular constituído de tubo retangular 50 x 30 x #1,5 unidos com solda MIG, com acabamento em chapa de aço espessura 0,9 revestido em couro sintético fixado a essa chapa com cola para formica. Base Superior em formato retangular constituído retangular 30 x 20 x # 1,5 e quadrado 15 x 15 x #1,2 de diversas medidas para formar uma base com medida final 1660 x 500 x 80 unidos com solda MIG de forma que de a sensação de um rebaixo continuo na peça com um acabamento em chapa de aço dobrada # 1,9 moldando toda a estrutura de tubular. Caixas elétricas confeccionadas em duas partes (Tampa e Porta Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105º fixada ao tampo por meio 2 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante 3,5 x 16 mm, e a porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm embutido com 02 orifícios redondos, 02 orifícios retangulares para colocação de tomadas elétricas (novo padrão ABNT), e 02 orifícios quadrados para colocação de receptores para plugs RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento, e fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante 48 x 13 mm Credence com duas portas de correr, fechadura e puxadores. Base em rodapé retangular fechado em tubos de</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p> aço de 50 x 30 x 1,9 mm e tubos de uma polegada e meia, unidos com solda MIG. Os tubos redondos tem um rebite 3/8 em sua extremidade inferior para que seja fixada uma sapata niveladora 2.1/2" para ajustar o móvel caso haja eventuais desníveis no piso. Corpo (02 laterais, 02 divisórias internas, 01 fundo, 02 rodapé inferiores, 01 tampo inferior e 2 portas), confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Revestimento em laminado melaminico texturizado. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. E os bordos não aparentes são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Puxador das portas em Zamak com acabamento escovado. Duas fechaduras tipo pino. Base retangular feita de tubo 50 x 30 x 1,9 mm com dois tubos com diâmetro de 1"1/2 com rebite 3/8" para fixação de sapata niveladora de 2" ½ para regulagem de altura para eventuais desníveis no piso, estrutura toda unida através de solda MIG; Gaveteiro volante de 03 gavetas. Dimensões 470x400x680mm. Tampo superior com revestimento em lâmina de madeira pré-composta. Confeccionadas em MDP com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. São apoiadas lateralmente entre par de corredeiras telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corredeiras telescópicas medindo aprox. P 400 x h 35 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Frentes das gavetas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes são dotadas de puxadores tipo "lateral" pela própria frente da gaveta. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A</p>



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>rotação 180º da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 travessa de travamento e 01 tampo superior) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Todas as partes em aço do conjunto, submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C.</p>
38	<p>MESA DE REUNIÃO DIRETORIA: MESA DE REUNIÃO DIRETORIA Dimensões gerais: L 3000 X P 900/1200 X H 740 mm Tampo seccionado em 02 partes com 26 mm de espessura confeccionados em MDF selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, usinagem na parte inferior em todo contorno de 50x15 mm, angulo de 17º, e acabamento com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Estrutura confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45º), dobrados e soldados, com a face de 90 mm voltada para fora, e tubos 70 x 70 mm #16 (1,5 mm) interligados em sua extremidade superior pelo processo de solda MIG com mesmo tubo, formando cavaletes em formato de “U” únicos e inseparáveis. As partes inferiores dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca M10. Os cavaletes são interligados por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato de “U” e altura de 80 mm, que permite que o tampo fique 10 mm acima da estrutura, causando a sensação de estar flutuando. O requadro é dotado de furos pré-determinados com rosca M6 permitindo que toda a montagem e união das peças sejam feitas por meio de parafusos M6x12 mm Calhas leito de fácil montagem por meio de encaixes são fixadas ao longo do requadro, com divisão para fios nas extremidades, confeccionadas em chapa aço #20 (0,95 mm). Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	(lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200º C por no mínimo 10 minutos.
39	MESA COMPLEMENTAR PARA MESA DE REUNIÃO DIRETORIA : MESA COMPLEMENTAR PARA MESA DE REUNIÃO DIRETORIA Dimensões gerais: L 1500 X P 1200 X H 740 mm Tampo seccionado em 02 partes com 26 mm de espessura confeccionados em MDF selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, usinagem na parte inferior em todo contorno de 50x15 mm, angulo de 17º, e acabamento com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Estrutura confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45º), dobrados e soldados, com a face de 90 mm voltada para fora, e tubos 70 x 70 mm #16 (1,5 mm) interligados em sua extremidade superior pelo processo de solda MIG com mesmo tubo, formando cavaletes em formato de “U” únicos e inseparáveis. As partes inferiores dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca M10. Os cavaletes são interligados por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato de “U” e altura de 80 mm, que permite que o tampo fique 10 mm acima da estrutura, causando a sensação de estar flutuando. O requadro é dotado de furos pré-determinados com rosca M6 permitindo que toda a montagem e união das peças sejam feitas por meio de parafusos M6x12 mm Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200º C por no mínimo 10 minutos.
40	MESA DE TRABALHO DIRETORIA : MESA DE TRABALHO DIRETORIA Dimensões gerais: L 2000 X P 900 X H 740 mm Tampo seccionado em 02 partes com 26 mm de espessura confeccionados em MDF selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, usinagem na parte inferior em todo contorno de 50x15 mm, angulo de 17º, e acabamento com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Processo de acabamento para folha de lamina pré-composta de todas as peças que são dela revestida, em processos intercalados, o material passa por: - 7 lixamentos das bordas e faces com lixa grana 120, 180 e 320; - 6 aplicações de fundo UV; - 2 aplicações de verniz nas bordas e faces em cabine pressurizada; - 6 secagens em túnel UV. Estrutura confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45º),

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>dobrados e soldados, formando um cavalete em formato de “U” único e inseparável, com a face de 90 mm voltada para fora. As partes inferiores dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca m10. Os cavaletes Direito/Esquerdo são interligados por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato de “U” e altura de 80 mm, que permite que o tampo fique 10 mm acima da estrutura, causando a sensação de estar flutuando. O requadro é dotado de furos pré-determinados com rosca M6 para permitir a fixação da mesa complementar. Do lado oposto ao complemento, é fixado um suporte para instalação de tomadas elétricas, lógica e telefonia, confeccionado em chapa aço #20 (0,95 mm), e calha leito de fácil montagem por meio de encaixes ao longo do requadro, com divisão para fios nas extremidades, confeccionada em chapa aço #20 (0,95 mm). Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200º C por no mínimo 10 minutos.</p>
41	<p>MESA AUXILIAR PARA MESA DE TRABALHO DIRETORIA : MESA AUXILIAR PARA MESA DE TRABALHO DIRETORIA Dimensões gerais: L 1200 X P 600 X H 740 mm Tampo seccionado em 02 partes com 26 mm de espessura confeccionados em MDF selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, usinagem na parte inferior em todo contorno de 50x15 mm, angulo de 17º, e acabamento com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Processo de acabamento para folha de lamina pré-composta de todas as peças que são dela revestida, em processos intercalados, o material passa por: - 7 lixamentos das bordas e faces com lixa grana 120, 180 e 320; - 6 aplicações de fundo UV; - 2 aplicações de verniz nas bordas e faces em cabine pressurizada; - 6 secagens em túnel UV. Estrutura confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45º), dobrados e soldados, formando um cavalete com formato em “U”, único e inseparável, com a face de 90 mm voltada para fora. As partes inferiores dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca m10. O cavalete Direito/Esquerdo é interligado por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato ‘U’ e altura de 80 mm, que permite que o tampo fique 10 mm acima da estrutura, causando a sensação de estar flutuando. O requadro é dotado de furos pré-determinados com rosca M6 para permitir a fixação na mesa principal. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200º C por no mínimo 10 minutos.</p>



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
42	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS DIRETORIA : GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS DIRETORIA Dimensões gerais: L 400 X P 474 X H 625 mm Tampo Superior e Inferior: com 10 mm de espessura confeccionado em MDF selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/corpo do gaveteiro deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Frentes das gavetas: entre tampo, com 19 mm de espessura, confeccionadas em MDF selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. As frentes são dotadas de puxadores em alumínio cromo –acetinado tipo “barra”, com rosca interna M4. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos à razão de 128 mm. Gavetas: com 80 mm de altura, confeccionadas em MDP com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Todas as bordas das gavetas são encabeçadas com fitas de poliestireno de 0,45 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. São apoiadas e fixadas nas laterais do gaveteiro por um par de corredeiras telescópicas de 02 estágios, com suave deslizamento por meio de esferas de aço. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas, e é acompanhada de 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 travessa superior e 01 inferior) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. E os bordos não aparentes são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 70 mm em polipropileno, sendo os dois dianteiros com travas.</p>
43	<p>ARMÁRIO CREDENCE COM 06 PORTAS: ARMÁRIO CREDENCE COM 06 PORTAS Dimensões gerais: L 2400 X P 510 X H 750 mm Tampo Superior e Inferior – com 10 mm de espessura confeccionado em MDF selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/corpo do gaveteiro deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Portas de abrir entre tampos, com 19 mm de espessura, confeccionadas em MDF selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. As Portas sustentam-se em dobradiças metálicas (2 por porta), que permite abertura de até 105 graus. Cada dobradiça é fixada por 4 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. Puxadores em alumínio cromo –acetinado tipo “barra”, com rosca interna M4. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos à razão de 128 mm. Corpo (02 laterais, 02 divisórias internas, 01 fundo, 01 travessa superior e 01 inferior) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, os bordos não aparentes são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. A base é apoiada por 06 sapatas niveladoras em nylon injetado com regulador de altura cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
44	<p>BALCÃO DE ATENDIMENTO EM "L" : BALCÃO DE ATENDIMENTO EM "L" Dimensões gerais: Ld 1600 X Le 1600 X P 700 X H 1100 mm Tampo inferior para trabalho confeccionado em 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de um orifício redondo de diâmetro 60 mm, acabado com passa cabo de PVC rígido, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. Tampo superior para atendimento seccionado em 3 partes confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais inferiores seccionados em 3 partes, confeccionados em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos que acompanha todo o contorno dos painéis são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais superiores confeccionados em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno dos painéis é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estruturas laterais inferiores (Pés) confeccionadas em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno dos Pés é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estruturas laterais superiores (Pés) confeccionadas em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno dos Pés é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estrutura de sustentação central inferior confeccionada com chapas metálicas dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível, com furação para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados. Todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200º C. As Estruturas é dotada de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central superior com 335 mm de altura, confeccionada com chapas metálicas dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível, com furação para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados. Todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	texturizado, polimerizada em estufa a 200° C.
45	<p>COMPLEMENTO RETANGULAR PARA BALCÃO DE ATENDIMENTO EM "L": COMPLEMENTO RETANGULAR PARA BALCÃO DE ATENDIMENTO EM "L" Dimensões gerais: 1200 X 700 X 1100 MM</p> <p>Tampo inferior para trabalho confeccionado em 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de um orifício redondo de diâmetro 60 mm, acabado com passa cabo de PVC rígido, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. Tampo superior para atendimento seccionado em 3 partes confeccionados em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais inferiores seccionados em 3 partes, confeccionados em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos que acompanha todo o contorno dos painéis são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais superiores confeccionados em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno dos painéis é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estruturas laterais inferiores (Pés) confeccionadas em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno dos Pés é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estruturas laterais superiores (Pés) confeccionadas em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno dos Pés é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p>
46	<p>DIVISÓRIA PISO-TETO TERMO ACÚSTICA, EM MÓDULO CEGO DO PISO A 900 MM E QUADRO DE VIDRO DUPLO DE 900 MM ATÉ O TETO, COM 86 MM DE ESPESSURA EM TODA A DIVISÓRIA – M² : DIVISÓRIA PISO-TETO TERMO ACÚSTICA, EM MÓDULO CEGO DO PISO A 900 MM E QUADRO DE VIDRO DUPLO DE 900 MM ATÉ O TETO, COM 86 MM DE ESPESSURA EM TODA A DIVISÓRIA – M² Modulação horizontal de 900 mm a 1200 mm para melhor composição dos ambientes permitindo a total intercambiabilidade entre os módulos – ou em conformidade com as especificações ou projeto. Fechamento duplo com 56 mm de vão livre composto internamente com uma manta de lã de rocha ½” com densidade de 96 kg/m³, vedadas com silicones em todo perímetro interno (entre placas) em painéis de madeira aglomerada prensada, termo fundida, com densidade variando entre 685 kg/m³ e 733,3 kg/m³, tratadas contra fungos insetos. Placas em revestimento de laminado melaminico tipo MDP com 15 mm de espessura, o bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, a face interna dos painéis, possui usinagem de um friso guia, paralelamente às arestas verticais, para os ganchos de fixação em nylon. Painéis em quadros de vidro duplo, com 6 mm de espessura cada, laminados de segurança (3 mm + película PVB + 3 mm) encaixilhados em perfis exclusivos de alumínio, montados com ângulos de 45 graus (meia esquadria) onde os perfis não aparentes em PVC utilizados na vedação e fixação dos vidros aos requadros, não permita atrito ou vibrações decorrentes de eventuais impactos no conjunto e aumente o momento de inércia e concomitantemente, a passagem de som, garantindo a vedação acústica. Estrutura (interna e externa) totalmente em alumínio natural de múltipla face extrudado em formato exclusivo – proporcionando precisão e agilidade de montagem, onde a fixação firme e contínua dos painéis de fechamento à estrutura proporciona estabilidade dimensional, rigidez do conjunto e flexibilidade de composição. Aprisionados em calhas de alumínio em forma de “U” no piso, teto e paredes, os perfis da estrutura – totalmente em alumínio com paredes de aproximadamente 1,2 mm de espessura – permitem nivelamento e ajustes na progressão da colocação dos painéis. Painéis fixados à estrutura por encaixe de pressão ao conjunto estrutural - através de um sistema composto por cliques e molas de nylon, permitindo a praticidade do saque individual e frontal e proporcionando firmeza, uniformidade e facilidade no ajuste de alinhamento. Borrachas de espuma autocolante encaixadas a rebaixos nos perfis de montantes, batentes e aplicadas às calhas de piso, teto e paredes, assim como nas juntas de vedação entre os</p>



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>painéis, incrementam a acústica e garantem maior estabilidade ao sistema. Acabamento anodizado no padrão alumínio natural acetinado, tratados com banhos químicos para desengraxe, fosqueamento e neutralização. Banhos eletrolíticos que promovam a formação de uma camada controlada e uniforme de óxido na superfície do alumínio para posterior coloração (deposição eletrolítica de sais metálicos) e selagem (hidratação do óxido de alumínio). O conjunto deve permitir passagem de cabeamento por todo o interior (incluindo o perímetro dos quadros de vidros) ou, opcionalmente, passagem de cabeamento por coluna.</p>
47	<p>MICRO PERSIANAS – M² : MICRO PERSIANAS – M² Persianas entre vidros, instalada na estrutura. Cabeceira e Base feitas em chapa 0,45x0,80 NBR5915 EM, com 4 microns de fundo primer epóxi cromato de zinco e 4 microns de tinta acabamento Poliéster Estufa com PMT 204°C. Lâminas em alumínio laminado, Liga 5182 H19 com 16mm de largura, com pintura de acabamento em Poliéster sistema Coil com 4 microns de camada e PMT 204°C totalizando 0,21 de espessura. Corda em fios de nylon trançado com 12,5x18mm. Na cor predominante da persiana. Acionamento entre vidros com conjunto de transmissão com cabo de aço flexível de torção 1/8" com capa de polipropileno.</p>
48	<p>CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCONTRO EM POLIPROPILENO. : CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO. Cadeira fixa empilhável com assento manufaturado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 05 pares de orifícios oblongados de medida 6 x 20 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, além de permitir eventual encaixe de estruturais plásticos com estofados. No espaçamento longitudinal entre esses orifícios deverá existir um par de rebaixos, com largura mínima de 4,0 mm cada rebaixo, para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação das tuberosidades isquiáticas no assento, não deslizando para frente. Para não obstruir a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, o referido assento deverá ter as bordas frontais (anteriores) curva das para baixo. Dimensão de 484 largura da superfície x 412 profundidade da superfície x 30,09 espessura (medidas em mm, com tolerância de variação de 3%, para mais ou para menos nas medidas apresentadas). Encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com 04 pares de orifícios oblongados de medida 5 x 22 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, além de permitir eventual encaixe de estruturais plásticos com estofados. No espaçamento longitudinal entre esses orifícios deverá existir um par de rebaixos, com largura mínima de 4,0 mm cada rebaixo, para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação no espaldar. Dimensional do encosto 479 largura x 329 extensão vertical total x 250 extensão vertical na região do apoio lombar x 20,06 espessura mínima x 27,8 espessura máxima (medidas em mm, com tolerância de variação de 5%, para mais ou para menos nas medidas apresentadas). O assento é fixado à estrutura metálica sob pressão e ancorado com parafusos tipo AA; já o espaldar,</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>não é fixado com parafusos, deverá receber insertos internos nas canaletas de alojamento das hastes do encosto, de modo a não permitir atrito direto dos tubos metálicos com o plástico do encosto, este conjunto recebe dois plugs sob pressão na mesma cor do espaldar como dispositivos de fixação permanentes na estrutura. Os parafusos e plugs de fixação do assento e encosto não poderão ser retirados sem o uso de ferramentas específicas. Estrutura fixa tipo 04 pés manufaturada em aço carbono tubular de seção oblonga com medidas mínimas de 16 x 30 x 1,2 mm, com travessas sob o assento em tubos de seção cilíndrica com medidas de 19,00 x 1,2 mm ou 22,23 x 1,2 mm. Todas as terminações de tubo deverão ser protegidas por ponteiras injetadas em termoplástico preto com acoplagem tipo externa. Suporte de encosto confeccionado em duas hastes tubulares com medida mínima de 16 x 30 x 1,2 mm cada haste.</p>
49	<p>CARTEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA : CARTEIRA UNIVERSITARIA COM PRANCHETA Assento: manufaturado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 08 pares de orifícios oblongados para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, além de permitir eventual encaixe de estruturais plásticos com estofados. No espaçamento transversal entre esses orifícios deverá existir um rebaixo, com largura mínima idêntica ao espaçamento formado pelo par de orifícios, para harmonização estética e para garantir a aderência necessária, de modo a permitir ao usuário perfeita acomodação das tuberosidades isquiáticas no assento, não deslizando para frente. Para não obstruir a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, o referido assento deverá ter as bordas frontais (anteriores) curvadas para baixo e, para garantir a alternância postural, a base do assento deverá possuir pouca conformação, em consonância com disposto na Norma Regulamentadora nº 17, Portaria 3.751 de 1990, do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b) e c). Dimensões mínimas de 465 mm de largura da superfície x 430 profundidade da superfície. Encosto: manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com 06 pares de orifícios oblongados para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, além de permitir eventual encaixe de estruturais plásticos com estofados. No espaçamento transversal entre esses orifícios deverá existir um rebaixo, para harmonização estética e para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação no espaldar. Dimensionais aproximadas do encosto de 460 mm de largura e 275 mm de extensão vertical no eixo de simetria do encosto, com raio de curvatura adequado para acomodação da região lombar do usuário (conforme disposto na alínea d), do Subitem 17.3.3, da NR-17, Portaria 3.751 de 1990 do MTE). O assento é fixado à estrutura metálica sob pressão e ancorado com parafusos tipo AA; já o espaldar, não é fixado com parafusos, deverá receber insertos internos nas canaletas de alojamento das hastes do encosto, de modo a não permitir atrito direto dos tubos metálicos com o plástico do encosto, este conjunto recebe dois plugs sob pressão na mesma cor do espaldar como dispositivos de fixação permanentes na estrutura. Os parafusos e plugs de fixação do assento e encosto não poderão ser retirados sem o uso de ferramentas específicas. Prancheta: confeccionados com chapas de partículas de madeira</p>



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da prancheta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior da prancheta, possibilitando a montagem e desmontagem da mesma. Medidas aproximadas: largura 360 mm e 595 mm de profundidade. Estrutura: única com braços fixos para fixação da prancheta, e toda montada através de solda MIG. Estrutura de encosto em tubo oblongo chapa #16 (1,50 mm), e do assento em tubo oblongo 30x16 mm em chapa #16 (1,50 mm) de espessura, com formato trapezoidal. Possui 02 (duas) travas inferiores e 02 (duas) travas superiores na transversal das laterais, evitando a abertura da estrutura por movimento rígido. A trava frontal inferior é em forma de ½ trapézio, para evitar o contato com as pernas do usuário. A parte estrutural da prancheta é feita com 02 (dois) pedestais soldados na vertical em 90º na lateral, e 01 (um) frontal soldado a 65º na diagonal, com um 01 (um) suporte para porta sacolas ou bolsas. Porta livros em aramado de ¼ liso perfilado maciço em número de 07, soldados individualmente com solda MIG, e anteparo na parte posterior. Todo material em aço é soldado com solda eletrônica MIG, e recebe pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. Variação nas medidas de até 5% para mais ou para menos.</p>
50	<p>CONJUNTO MESA E CADEIRA : Conjunto aluno formado por 01 (uma) mesa e 01 (uma) cadeira. MESA com a seguinte especificação técnica: Tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 02 (dois) ângulos, possibilitando a formação de círculos com 06 (seis) ou 30 (trinta) mesas, obedecendo às normas em vigor. O tampo se fixa ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 04 cliques do tipo Snap-fite e duas torres para fixação por parafusos. Medindo, 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) portas objetos nas laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm, área somando os dois portas objetos é de 0,29m². Com montagem completa por encaixes de seus componentes, podendo ser utilizada de ambos os lados de acordo com a escolha do usuário. Altura em relação ao piso varia entre 760mm(altura máxima) e 590mm(altura mínima). Contra tampo COR PRETO, feito em PP (polipropileno) reciclado, apoia, reforça e estrutura a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo. Porta livros em formato retangular,</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando a sua utilização. Estrutura COR BRANCA, confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As colunas de sustentação do tampo são fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm com espessura 1,9mm, que são soldadas aos pés de apoio no piso, fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm com espessura de 1,5mm. O conjunto superior une-se às colunas de sustentação do tampo por meio de 04 parafusos. Acabamentos: todo material em aço é soldado com solda eletrônica MIG, e recebe pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. Ponteiros plásticos de acabamento COR CINZA, padrão FDE/FNDE, nos pés de apoio no piso, fixadas por meio de rebites tipo POP.CADEIRA com a seguinte especificação: Assento confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado, medindo, 396 mm de largura por 420 mm de profundidade com 04 mm de espessura, cantos arredondados, fixação na estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 02 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 02 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25mm de fenda phillips. Parte frontal com borda arredondada com raio afim de não obstruir a circulação sanguínea. Altura do assento em relação ao piso 460 mm, obedecendo às normas em vigor. Encosto inteiriço sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, medindo 374 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura média de 3,5 mm, cantos arredondados, fixação na estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura COR BRANCA, fabricada com tubos de aço industrial secção redonda com \varnothing 19,05mm e 1,5 mm de espessura. Acabamentos: todo material em aço é soldado com solda eletrônica MIG, e recebe pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. Ponteiros plásticos de acabamento COR CINZA, padrão FDE, nos pés de apoio no piso, fixadas por meio de encaixes sobre pressão. Variação de medidas de 5% para mais ou para menos.</p>
51	<p>POLTRONA GIRATÓRIA DIRETOR ESPALDAR ALTO, COM APOIA CABEÇA E BRAÇOS: Poltrona Giratória com sistema sincronizado, com Apóia-Braços reguláveis em PU, espaldar alto, revestida em tecido sintético de poliéster, cec, com apoio cervical. Base giratória desmontável com aranha de 05 hastes, de formato estampado, cromada, apoiadas sobre rodízios com esferas de aço que facilitam o giro, em poliuretano, pino do rodízio montado na extremidade da haste, soldados e travados, sem presença de buchas plásticas, evitando que se soltem. Coluna central desmontável</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em POM e recalibrada, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, aliviando o impacto na coluna vertebral. Mecanismo flange de apoio da cadeira com sistema de relax sincronizado, com trava em quatro posições, manípulo de ajuste da tensão da mola, com buchas de giro e trava injetada em POM e componentes unidos por solda do tipo MIG, em chapas de aço SAE 1020 FQD com 03 mm de espessura, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Estrutura de sustentação em tubo de aço industrial redondo 22,22 mm com parede de 2,25 mm, duplo para o encosto, sendo o interno na cor preta e o externo cromado, sem ausência de solda. Assento moldado anatomicamente a quente em compensado multilaminado resinado, com espessura de 14 mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, e com carenagem do assento injetada em polipropileno, com regulagem de profundidade através de dispositivo na lateral. Espuma injetada anatomicamente com 60 mm de espessura média 45/50 Kg m³, em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC. Revestimento do assento em tecido sintético de poliuretano, cores conforme catálogo do fabricante. Apoio cervical fixo na forma de “C” de forma invertida, com estrutura interna em aço redondo SAE 1213 trefilado e curvado a frio, 10 mm, fixada a estrutura do encosto através de dois parafusos cromados de forma não aparente, medindo 320 x 190 mm, revestido no mesmo tecido do assento, em tecido sintético do tipo space com preenchimento interno, (cores conforme catálogo do fabricante), espuma expandida/laminada 20/10 mm de espessuras médias, e densidades de 33/28 Kg/m³. Encosto internamente possuir tela poliéster 100%, com acabamento em resina acrílica LAL, com espessura de 0,85 mm, gramatura de 200 g/m², manta interna de espuma expandida laminada com 10 mm de espessura média, e densidade 28 Kg m³, acabamento externo em tecido sintético de poliuretano, cec, nas cores a escolha no catálogo do fabricante. Apoia Braços 3D em poliuretano copolímero injetados, regulagem de altura, profundidade e giro lateral. Estrutura em poliamida injetada com alma de aço tubular cromada, totalizando 08 posições de regulagem, com 85 mm de curso. Chapa lateral para fixação ao assento da cadeira com dois furos oblongos permitindo acoplamento com regulagem lateral, cromado, fixado através de parafusos sextavados, flangeados. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco. Fixação do assento aos componentes metálicos, por parafusos sextavados flangeados com trava, na bitola ¼”x 20fpp e porcas de garra encravadas na madeira, com travamento frontal, portanto ambos os lados, evitando que se soltem”. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, atendendo norma ROHS, isenta de metais pesados, ou cromada, com camada de 60 microns, curadas em estufa à temperatura de 200° C. Nas partes cromadas, banho de cromo, base niquelada totalizando espessura aproximada de 45 microns. Medidas aproximadas do produto ofertado: Largura da cadeira - 700 mm. Profundidade da cadeira - 700 mm. Altura total da cadeira – 1180/1300 mm. Altura do encosto – 550 mm. Largura do encosto – 485 mm. Profundidade do</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	assento - 450 mm. Largura do assento 480 mm. Variação máxima de 5% para mais ou para menos.
52	<p>POLTRONA FIXA DIRETOR, COM BRAÇOS FIXO: Cadeira Secretaria Executiva interlocutor, com pés em formato “S”. Estrutura de sustentação em tudo de aço industrial redondo com 25,40 mm de diâmetro e parede de 2,25 mm, cromados. Ponteiras e sapatas em polipropileno injetado. Superfície preparada através de decapagem química, acabamento em banho de cromo com base niquelada sobre aço polido tratado quimicamente. Encosto confeccionado em tela 100% poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200 g/m² de gramatura, revestida em tecido sintético de poliuretano, cec, a escolha no catalogo do fabricante. Estrutura de sustentação em tubo de aço industrial com 22,22 mm e parede de 2,25 mm. Assento moldado anatomicamente a quente em compensado multilaminado resinado, com espessura de 13 mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, e curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Carenagem do assento em injetada em polipropileno na cor preta. Espuma injetada anatomicamente com 50 mm de espessura em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45/50 Kg/m³. Revestimento em tecido sintético de poliuretano, cec, para o assento á escolha conforme catalogo do fabricante. Capa do assento em desenho próprio, previamente fixados às espumas, e posteriormente com grampos ao assento e encosto de madeira. Fixação da concha única de madeira e componentes metálicos, por parafusos sextavados flangeados com trava, na bitola ¼”x 20fpp e porcas de garra encravadas na madeira, com travamento frontal, portanto ambos os lados, evitando que se soltem”. Apóia braços integrados a estrutura da cadeira, com acabamento em polipropileno copolímero injetado, na cor preta, fixados a estrutura através de parafusos, medindo 29 x 4,5 x 0,7 cm. Componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco. Pintura é em pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, isenta de metais pesados, atendendo norma ROHS, nas cores pretas semifosco lisas, com camada de 60 microns, curadas em estufa à temperatura de 200° C. Dimensões Aproximadas da Cadeira: - Largura da Cadeira: 570 mm. Profundidade da Cadeira: 590 mm. Altura Total da Cadeira: 900 mm. Altura do Encosto: 470 mm. Largura do Encosto: 440 mm. Profundidade do Assento: 420 mm. Largura do Assento: 460 mm. Variação máxima de 5% para mais ou para menos.</p>
53	<p>POLTRONA GIRATÓRIA DIRETOR ENCOSTO EM TELA E BRAÇOS REGULÁVEIS, COM BASE EM ALUMÍNIO: Cadeira Secretária Executiva com mecanismo tipo S.R.E, (sistema regulador do encosto) e apoia braços reguláveis. Base giratória com 05 pontos de apoio, no centro tudo redondo onde será acoplado pistão, injetada em alumínio polido, e apoiados sobre rodízios de nylon, com esferas de aço temperado que facilitam o giro. Pinos que suportam os rodízios, encravados por pressão na extremidade das hastes, sem presença de bucha plástica, evitando desgaste e que se soltem, devido movimento da cadeira. Coluna central desmontável, fixada por encaixe cônico, com mola a gás para regulagem de altura e amortecimento do impacto na coluna</p>



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>vertebral gerado ao sentar na cadeira. Acionamento da regulagem de altura da coluna através de alavanca situada na lateral direita do mecanismo SRE. Mecanismo do tipo SRE, de estrutura monobloco, com assento fixo tendo 3° de inclinação e furos com distância entre centros de 125 x 125 e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura através em onze posições, sistema tipo catraca, sem presença de manipulo, com função desarme na décima segunda posição de forma automática. Inclinação do encosto mediante acionamento de uma alavanca, com acabamento e polipropileno, de forma anatômica, do lado direito, parte posterior do assento, podendo-se assim obter infinitas posições. Possui molas para o retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinador. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfícies interna e externa com fosfato de zinco. Encosto: estrutura de sustentação em tubo industrial redondo com 22,22 mm e parede de 2,25 mm, suporte do encosto em chapa de aço industrial com espessura de 03 mm, tela poliéster 100% com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200 g/m2 de gramatura, nas cores á escolha conforme catalogo do fabricante. Assento: moldado anatomicamente a quente em compensado multilaminado resinado, com espessura de 13 mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, e curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral, espuma injetada em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isenta de CFC, com densidade controlada de 45/50 Kg/m3 com 50 mm de espessura média. Revestimento á escolha conforme catalogo do fabricante – tecido sintético de poliuretano. Capa do assento em desenho próprio, previamente fixados às espumas, e posteriormente com grampos ao assento e encosto de madeira. Fixação da concha única de madeira e componentes metálicos, por parafusos sextavados flangeados com trava, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas na madeira, com travamento frontal, portanto ambos os lados, evitando que se soltem". Braços em polipropileno injetado, acabamento superior em poliuretano, com alma de aço SAE 1020, pintado, regulagem de altura por botão, medindo 3x5 cm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso, pulmão do braço medindo 245x65 mm, chapa de aço do "L" do braço medindo 05 cm x 0,6 cm de espessura. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco, pintura é a pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, na cor preta semifosco lisa, com camada de 60 microns, cura em estufa temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados atendendo norma ROHs. Dimensões Aproximadas da Cadeira Largura da Cadeira: 700 mm Profundidade da Cadeira: 700 mm. Altura Total da Cadeira: 820-1035 mm. Altura do Encosto: 470 mm. Largura do Encosto: 440 mm Profundidade do Assento: 430 mm. Largura do Assento: 460 mm.</p>
54	<p>POLTRONA ESPERA DIRETOR COM ENCOSTO EM TELA E BRAÇOS FIXOS, COM BASE EM ALUMÍNIO: Cadeira Secretaria Executiva interlocutor, com pés em formato "S". Estrutura de sustentação em tudo de aço industrial redondo com 25,40 mm de diâmetro e parede de 2,25 mm, cromados. Ponteiros e sapatas em polipropileno injetado. Superfície preparada através de decapagem química, acabamento em banho de cromo com base niquelada sobre aço polido</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>tratado quimicamente. Encosto condicionado em tela 100% poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200 g/m² de gramatura. Estrutura de sustentação em tubo de aço industrial com 22,22 mm e parede de 2,25 mm. Assento moldado anatomicamente a quente em compensado multilaminado resinado, com espessura de 13 mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, e curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Carenagem do assento em injetada em polipropileno na cor preta. Espuma injetada anatomicamente com 50 mm de espessura em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45/50 Kg/m³. Revestimento em tecido sintético de poliuretano, cec, para o assento á escolha conforme catalogo do fabricante. Capa do assento em desenho próprio, previamente fixados às espumas, e posteriormente com grampos ao assento e encosto de madeira. Fixação da concha única de madeira e componentes metálicos, por parafusos sextavados flangeados com trava, na bitola ¼"x 20fpp e porcas de garra encravadas na madeira, com travamento frontal, portanto ambos os lados, evitando que se soltem". Apóia braços integrados a estrutura da cadeira, com acabamento em polipropileno copolímero injetado, na cor preta, fixados a estrutura através de parafusos, medindo 29 x 4,5 x 0,7 cm. Componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco, tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais. A tinta utilizada para pintura é em pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, isenta de metais pesados, atendendo norma ROHS, nas cores pretas semifosco lisas, com camada de 60 microns, curadas em estufa à temperatura de 200° C. Dimensões Aproximadas da Cadeira Largura da Cadeira: 570 mm. Profundidade da Cadeira: 590 mm. Altura Total da Cadeira: 900 mm. Altura do Encosto: 470 mm. Largura do Encosto: 440 mm. Profundidade do Assento: 420 mm. Largura do Assento: 460 mm. Variação máxima de 5% para mais ou para menos.</p>
55	<p>POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS REGULÁVEIS: Poltrona Giratória com Relax trava apóia-Braços e encosto Reguláveis e Espaldar Diretor. Base giratória desmontável com aranha de 05 hastes, apoiadas sobre rodízios de nylon com esferas de aço que facilitam o giro, apoiados sobre rodízios injetados em poliamida 6.0, com calota integrada ao corpo, eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura, travamento do eixo das rodas por mola helicoidal de compressão, dificultando o deslocamento da cadeira quando sem a presença do usuário. Destravamento automático dos rodízios quando do uso do produto pelo usuário. Na ponta das hastes encontram-se pinos redondos cravados e soldados por solda do tipo mig, evitando quebras e jogos. Ao centro das hastes, cone onde se fixa o pistão a gás, contracapa de polipropileno como também nas hastes. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em POM e recalibrada, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta, Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e</p>



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>amortecimento de impactos ao sentar, aliviando o impacto na coluna vertebral, classe DIN 04. Mecanismo flange de apoio da cadeira com sistema de relax com trava automatizada, e manípulo de ajuste da tensão da mola, sendo uma alavanca para travar e liberar o relax, e outra para acionar o pistão a gás. Buchas de giro e trava injetada em POM e componentes unidos por solda do tipo MIG, em chapas de aço SAE 1020 FQD com 03 mm de espessura, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Assento, em compensado multilaminado, resinado, 14 mm de espessura, moldado a quente, curvatura na parte frontal, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, densidade controlada de 45/50 Kg/m³, com 60 mm de espessura média, porca de garras duplas em numero de onze, parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado. Encosto com sistema de regulagem tipo catraca automático, mola em aço com 07 posições, desarme na oitava, com 75 mm de curso, em compensado multilaminado, resinado, 14 mm de espessura, moldado a quente, curvatura no encosto anatômica de forma a permitir acomodação das regiões dorsal e lombar, da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, densidade controlada de 45/50 Kg/m³, com 60 mm de espessura média, porca de garras duplas em numero de três, parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado. Revestimento em tecido sintético de poliéster a escolha no catalogo do fabricante. Fixação do assento/encosto aos componentes metálicos, por parafusos sextavados flangeados com trava, na bitola ¼"x 20fpp e porcas de garra duplas, encravadas na madeira, com travamento frontal, portanto ambos os lados, evitando que se soltem". Apóia braço em polipropileno copolímero injetado na cor preta, alma de aço SAE 1020, parte metálica na cor preta, regulagem de altura por botão de formato oval medindo 30x50mm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso a disposição do usuário trazendo ergonomia, apoio superior medindo 245x65x30mm, chapa para fixação no assento com dois furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafusos, medindo 50x60mm. Pintura a pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, isenta de metais pesados, atendendo norma ROHS, isenta de metais pesados, na cor preta, com camada de 60 microns, curadas em estufa à temperatura de 200° C. Dimensões Aproximadas do produto ofertado: Largura da Cadeira: 700 mm. Profundidade da Cadeira: 700 mm Altura Total da Cadeira: 895/1080 mm Altura do Encosto: 450 mm Largura do Encosto: 450 mm Profundidade do Assento: 460 mm Largura do Assento: 480 mm. Medidas do rodízio: 59x50x55x17 mm. Variação máxima de 5% para mais ou para menos.</p>
56	<p>POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO, COM BRAÇOS REGULÁVEIS: Cadeira secretaria do tipo executiva com sistema regulador do encosto, fabricada de acordo com a NBR-13962 da ABNT, com apóia-braços e espaldar/encosto médio. Encosto com estrutura interna injetado em polipropileno copolímero, de grande resistência mecânica, com formato anatômico, espuma injetada anatomicamente com 40 mm de espessura média e densidade 45 / 50 kg/ m³, isento de CFC. Contracapa do encosto em desenho próprio, obedecendo a normas ergonômicas, injetada em polipropileno na cor preta. Assento fabricado com estrutura interna de compensado</p>



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>multilaminado com 13 mm de espessura, moldado á quente, formato anatômico e curvatura na parte frontal para auxiliar fluxo da corrente sanguínea, espuma injetada com 50 mm de espessura e densidade 45 / 50 kg/ m³, isento de CFC. Contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero injetado na cor preta. Fixação do mecanismo ao assento/encosto, feito através de parafusos sextavados flangeados com sistema travante e porcas garras de duplo travamento, de ambos os lados, encravados na madeira, evitando quebras. Revestimentos do assento e do encosto em tecido sintético de poliéster a escolha no catálogo de cores do fabricante. Estrutura da base giratória com 05 pontos de apoio, no centro tudo redondo onde será acoplado pistão classe DIN 04, ambos revestidos por capa única de polipropileno copolímero injetada na cor preta, apoiados sobre rodízios injetados em poliamida 6.0, com calota integrada ao corpo, eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura, travamento do eixo das rodas por mola helicoidal de compressão, dificultando o deslocamento da cadeira quando sem a presença do usuário. Destravamento automático dos rodízios quando do uso do produto pelo usuário. Pinos que suportam os rodízios, encravados por pressão na extremidade das hastes e soldados por solda Mig, sem presença de bucha plástica, evitando desgaste e que se soltem, devido movimento da cadeira. Na ponta das hastes que se ligam ao tubo redondo central deverá apresentar expansão, corte de forma arredondada para melhor acoplamento ao tubo central redondo, soldados com solda tipo Mig em linha contínua e de ambos os lados, superior e inferior das hastes, sem interrupções. Coluna central desmontável, recoberta por capa telescópica em polipropileno copolímero injetada na cor preta, fixada por encaixe cônico, com mola a gás para regulagem de altura e amortecimento de impactos gerados ao sentar na cadeira. Acionamento da regulagem de altura da coluna através de alavanca situada na lateral direita do mecanismo, injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Mecanismo com sistema regulador do encosto, de estrutura monobloco, com assento fixo tendo 3° de inclinação e furos com distância entre centros de 125 x 125 e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura através em onze posições, uma extra para desarme, sistema tipo catraca, totalizando 80 mm de curso, sem presença de manípulo. Inclinação do encosto mediante acionamento de uma alavanca no lado direito, de forma anatômica, injetada em polipropileno copolímero na cor preta, podendo-se assim obter infinitas posições ás necessidades do usuário. Possui 05 molas para o retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinador. Componentes metálicos possuem tratamento de superfícies interna e externa com fosfato de zinco, pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, com camada de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C. Apoia braço em polipropileno copolímero injetado na cor preta, alma de aço SAE 1020, parte metálica na cor preta, regulagem de altura por botão de formato oval medindo 30x50mm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso a disposição do usuário trazendo ergonomia, apoio superior medindo 245x65x30mm, chapa para fixação no assento com dois furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafusos, medindo 50x60mm. Medidas aproximadas do produto: Largura total da cadeira: 700 mm. Profundidade total da cadeira: 700</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	mm. Altura total da cadeira: 820 -1020 mm. Altura do encosto: 350 mm. Largura do encosto: 410 mm. Profundidade do assento: 420 mm. Largura do Assento: 460 mm. Medidas do rodízio: 59x50x55x17 mm. Variação máxima de 5% para mais ou para menos.
57	<p>POLTRONA FIXA ESPALDAR BAIXO, SEM BRAÇO: Cadeira fixa tipo interlocutor, com pés na forma de “S”, sem braços. Encosto injetado em polipropileno, com formato anatômico, espuma injetada com 40 mm de espessura média e densidade 45 / 50 kg/ m³, isento de CFC. Contracapa do encosto injetada em polipropileno. Assento em compensado multilaminado com 13 mm de espessura, moldado a quente, formato anatômico e curvatura na parte frontal para evitar o estrangulamento da corrente sanguínea, espuma injetada anatomicamente com 50 mm de espessura média e densidade 45 / 50 kg/ m³, com contracapa no assento injetado em polipropileno. Revestimentos em tecido sintético de poliuretano, cec, a escolha no catalogo do fabricante. Fixação da base ao assento/encosto através de parafusos sextavados com sistema travante, em porca de garras duplas (ambos os lados), encravadas na madeira, evitando que se soltem. Estrutura fixa com pés em forma de “S”, em tudo industrial redondo com 25,40 mm de diâmetro, parede do tubo com 2,25 mm, lamina que liga assento/encosto com 76,2 mm de largura e 6,35 mm de espessura. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfícies interna e externa com fosfato de zinco, pintura a pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, atendendo norma ROHS, isenta de metais pesados, na cor preta semifosca, lisa, com camada de 60 microns cura em estufa temperatura aproximada 200° C. Dimensões aproximadas da cadeira: Largura total da cadeira: 520 mm. Profundidade total da cadeira: 550 mm. Altura Max/Mínima da cadeira: 800 mm. Altura do encosto: 350 mm. Largura do encosto: 410 mm. Profundidade do assento: 420 mm. Largura do Assento: 460 mm. Variação máxima de 5% para mais ou para menos.</p>
58	<p>POLTRONA GIRATÓRIA ALTA, COM BRAÇO REGULÁVEIS: Poltrona giratória, padrão diretor com sistema regulador do encosto S.R.E. Cadeira giratória com apoia braço e espaldar padrão operacional. Encosto confeccionado em compensado multilaminado a quente, com 14 mm de espessura, com formato anatômico, espuma injetada anatomicamente com 44 mm de espessura e densidade 48 kg/ m³, revestido em tecido poliéster a escolha no catalogo do fabricante. Contracapa do encosto em desenho próprio, obedecendo a normas ergonômicas, injetada em polipropileno na cor preta. Assento em compensado multilaminado com 14 mm de espessura, moldado à quente com formato anatômico e curvatura na parte frontal para evitar o estrangulamento da corrente sanguínea, espuma injetada com 50 mm de espessura e densidade / 50 kg/ m³, recoberta por espuma expandida com espessura 7 mm, densidade de 23 Kg/m³ revestido em tecido de poliéster a escolha no catalogo do fabricante. Contracapa do assento injetada em polipropileno injetado na cor preta. Fixação da base ao assento/encosto, através de parafusos sextavados com sistema travante e porca garra de dupla, encravados na madeira, evitando que se soltem. Estrutura da base giratória com 05 pontos de apoio, no centro tudo redondo onde será acoplado pistão classe DIN 04, ambos revestidos por capa única de</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>polipropileno copolímero injetada na cor preta, apoiados sobre rodízios injetados em poliamida 6.0, com calota integrada ao corpo, eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura, travamento do eixo das rodas por mola helicoidal de compressão, dificultando o deslocamento da cadeira quando sem a presença do usuário. Destravamento automático dos rodízios quando do uso do produto pelo usuário. Pinos que suportam os rodízios, encravados por pressão na extremidade das hastes e soldados por solda Mig, sem presença de bucha plástica, evitando desgaste e que se soltem, devido movimento da cadeira. Na ponta das hastes que se ligam ao tubo redondo central deverá apresentar expansão, corte de forma arredondada para melhor acoplamento ao tubo central redondo, soldados com solda tipo Mig em linha contínua e de ambos os lados, superior e inferior das hastes, sem interrupções. Coluna central desmontável, recoberta por capa telescópica em polipropileno copolímero injetada na cor preta, fixada por encaixe cônico, com mola a gás para regulagem de altura e amortecimento de impactos gerados ao sentar na cadeira. Acionamento da regulagem de altura da coluna através de alavanca situada na lateral direita do mecanismo, injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Mecanismo do tipo S.R.E, de estrutura monobloco, com assento fixo tendo 3° de inclinação e furos com distância entre centros de 125 x 125 e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura através em onze posições, uma extra para desarme, sistema do tipo catraca, totalizando 80 mm de curso, sem presença de manipulador. Inclinação do encosto mediante acionamento de uma alavanca no lado direito, de forma anatômica, podendo-se assim obter infinitas posições, possui molas para o retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinador. Pintura pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, cor preta semi fosco lisa, camada de 60 microns e cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C. Apóia braços em polipropileno integral skim, com alma de aço SAE 1020, 245 mm de largura e 65 mm de espessura, pintada na cor preta, regulagem de altura por botão totalizando 07 posições e 85 mm de curso, chapa para fixação no assento com dois furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafusos. Medidas aproximadas do produto: Largura total da cadeira: 700 mm. Profundidade total da cadeira: 700/830 mm. Altura total da cadeira: 940-1140 mm. Altura do encosto: 500 mm. Largura do encosto: 450 mm. Profundidade do assento: 470 mm. Largura do Assento: 480 mm. Regulagem do braço: 180-265 Variação máxima de 5% para mais ou para menos.</p>
59	<p>POLTRONA GIRATÓRIA MEDIA, COM BRAÇO REGULÁVEIS: Poltrona giratória, padrão diretor com sistema regulador do encosto S.R.E. Cadeira giratória com apoia braço e espaldar padrão operacional. Encosto confeccionado em compensado multilaminado a quente, com 14 mm de espessura, com formato anatômico, espuma injetada anatomicamente com 44 mm de espessura e densidade 48 kg/ m³, revestido em tecido poliéster a escolha no catalogo do fabricante. Contracapa do encosto em desenho próprio, obedecendo a normas ergonômicas, injetada em polipropileno na cor preta. Assento em compensado multilaminado com 14 mm de espessura, moldado à quente com formato anatômico e curvatura na parte frontal para evitar o</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>estrangulamento da corrente sanguínea, espuma injetada com 50 mm de espessura e densidade / 50 kg/ m³, recoberta por espuma expandida com espessura 7 mm, densidade de 23 Kg/m³ revestido em tecido de poliéster a escolha no catalogo do fabricante. Contracapa do assento injetada em polipropileno injetado na cor preta. Fixação da base ao assento/encosto, através de parafusos sextavados com sistema travante e porca garra de dupla, encravados na madeira, evitando que se soltem. Estrutura da base giratória com 05 pontos de apoio, no centro tudo redondo onde será acoplado pistão classe DIN 04, ambos revestidos por capa única de polipropileno copolímero injetada na cor preta, apoiados sobre rodízios injetados em poliamida 6.0, com calota integrada ao corpo, eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura, travamento do eixo das rodas por mola helicoidal de compressão, dificultando o deslocamento da cadeira quando sem a presença do usuário. Destravamento automático dos rodízios quando do uso do produto pelo usuário. Pinos que suportam os rodízios, encravados por pressão na extremidade das hastes e soldados por solda Mig, sem presença de bucha plástica, evitando desgaste e que se soltem, devido movimento da cadeira. Na ponta das hastes que se ligam ao tubo redondo central deverá apresentar expansão, corte de forma arredondada para melhor acoplamento ao tubo central redondo, soldados com solda tipo Mig em linha continua e de ambos os lados, superior e inferior das hastes, sem interrupções. Coluna central desmontável, recoberta por capa telescópica em polipropileno copolímero injetada na cor preta, fixada por encaixe cônico, com mola a gás para regulagem de altura e amortecimento de impactos gerados ao sentar na cadeira. Acionamento da regulagem de altura da coluna através de alavanca situada na lateral direita do mecanismo, injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Mecanismo do tipo S.R.E, de estrutura monobloco, com assento fixo tendo 3° de inclinação e furos com distância entre centros de 125 x 125 e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura através em onze posições, uma extra para desarme, sistema do tipo catraca, totalizando 80 mm de curso, sem presença de manipul. Inclinação do encosto mediante acionamento de uma alavanca no lado direito, de forma anatômica, podendo-se assim obter infinitas posições, possui molas para o retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinador. Pintura pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, cor preta semi fosco lisa, camada de 60 microns e cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C. Apóia braços em polipropileno integral skim, com alma de aço SAE 1020, 245 mm de largura e 65 mm de espessura, pintada na cor preta, regulagem de altura por botão totalizando 07 posições e 85 mm de curso, chapa para fixação no assento com dois furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafusos. Medidas aproximadas do produto: - Largura total da cadeira: 700 mm Profundidade total da cadeira: 700/830 mm. Altura total da cadeira: 940-1060 mm. Altura do encosto: 420 mm. Largura do encosto: 450 mm. Profundidade do assento: 470 mm. Largura do Assento: 480 mm. Regulagem do braço: 180-265 Variação máxima de 5% para mais ou para menos.</p>
60	POLTRONA FIXA, SEM BRAÇO: Cadeira fixa com apóia-braços fixos e espaldar ou encosto médio

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>executivo. Assento e Encosto confeccionado em compensado multilaminado a quente, com espessura de 14 mm, com formato anatômico, espuma injetada anatomicamente com 44 mm de espessura e densidade 48 kg/ m³, revestido em tecido de poliéster, a escolha no catalogo do fabricante. Contracapa do encosto em desenho próprio, obedecendo a normas ergonômicas, injetada em polipropileno na cor preta. Assento em compensado multilaminado com 14 mm de espessura, moldado à quente com formato anatômico e curvatura na parte frontal para evitar o estrangulamento da corrente sanguínea, espuma injetada com 50 mm de espessura e densidade / 50 kg/ m³, recoberta por espuma expandida com espessura 7 mm, densidade de 23 Kg/m³ revestido em tecido de poliéster a escolha no catalogo do fabricante. Contracapa do assento injetada em polipropileno injetado na cor preta. Fixação da base ao assento/encosto, através de parafusos sextavados com sistema travante e porca garra de dupla, encravados na madeira, evitando que se soltem. Estrutura de sustentação em tudo industrial redondo, 25,40 mm, parede de 2,25 mm, na cor preta, na forma de "S". Apoia braços integrados na estrutura da cadeira sem emendas ou soldas, acabamento em polipropileno copolímero injetado, onde se apoia os braços, fixados através de dois parafusos por braço, na cor preta. Os componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa com fosfato de zinco, pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, na cor preta ultrafosca, com camada de 60 microns e cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C. Medidas aproximadas do produto: Largura total da cadeira: 575 mm. Profundidade total da cadeira: 655 mm. Altura total da cadeira: 970 mm. Altura do encosto: 420 mm. Largura do encosto: 450 mm. Profundidade do assento: 470 mm. Largura do Assento: 480 mm.</p>
61	<p>CADEIRA CAIXA: Cadeira giratória caixa sem apóia-braços, com sistema regulador do encosto. Encosto injetado em polipropileno, com formato anatômico, espuma injetada com 40 mm de espessura media e densidade 45 / 50 kg/ m³, sem costuras, com contracapa injetada em polipropileno. Assento em compensado multilaminado com 12 mm de espessura, moldado a quente, formato anatômico e curvatura na parte frontal para evitar o estrangulamento da corrente sanguínea, espuma injetada anatomicamente com 45 mm de espessura média e densidade 45 / 50 kg/ m³, sem costuras. Fixação da base ao assento/encosto através de parafusos sextavados com sistema travante, em porca de garras duplas (ambos os lados), encravadas na madeira, evitando que se soltem. Revestimentos em tecido sintético de poliuretano, cec, a escolha no catalogo do fabricante. Estrutura (ou base) giratória com 05 pontos de apoio, tamanho presidente, no centro tubo redondo onde será acoplado pistão, ambos revestidos por capa única de polipropileno injetado, e apoiados sobre sapatas injetadas em polipropileno na cor preta. Pinos que suportam as sapatas, encravados por pressão na extremidade das hastes e soldados, sem presença de bucha plástica, evitando desgaste e que se soltem, devido movimento da cadeira. Ponta das hastes que se ligam ao tubo redondo central deverá apresentar expansão, corte arredondado para melhor acoplamento ao tubo central redondo, soldados com solda tipo Mig em linha continua e de ambos os lados, superior e inferior das hastes, sem interrupções. Coluna central desmontável, recoberta</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>por capa telescópica em polipropileno injetado texturizado, fixada por encaixe cônico, com mola a gás para regulagem de altura e amortecimento do impacto na coluna vertebral, gerado ao sentar na cadeira, classe DIN 04. Acionamento da regulagem de altura da coluna através de alavanca situada na lateral direita do mecanismo. Aro de apoio para os pés com regulador de altura com suportes de travamento injetado. Mecanismo do tipo flange em formato “L”, confeccionado em tudo de aço industrial SAE 1020, oblongo, 20x48mm e parede de 1,50mm, com acabamento superior para regular o encosto em poliamida reforçado com fibra de vidro com travamento e regulagem por manípulo. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfícies interna e externa com fosfato de zinco, pintura a pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, na cor preta semifosco lisa, isenta de materiais pesados, atendendo normativa ROHs, com camada de 60 microns e cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C. Medidas aproximadas: Largura total da cadeira: 690 mm. Profundidade total da cadeira: 680 mm. Altura Max/Mínima da cadeira: 950-1120 mm. Altura do encosto: 270 mm. Largura do encosto: 365 mm. Profundidade do assento: 395 mm. Largura do Assento: 440 mm. Curso do regulador do encosto: 50 mm. Variação máxima de 5% para mais ou para menos.</p>
62	<p>LONGARINA 3 LUGARES TIPO CONCHA ÚNICA: Cadeira fixa tipo longarina, 03 lugares sem apoia braços, cromada. Assento fabricado em compensado multilaminado de 14 mm de espessura, espuma expandida/laminada de alta performance,(AP)com 40 mm de espessura media e densidade de 33/37 Kg/m3.Encosto fabricado em compensado multilaminado de 14 mm de espessura, espuma expandida/laminada de alta performance, (AP), com 40 mm de espessura media e densidade de 33/37 Kg/m3. Revestido em tecido sintético, com acabamento em poliuretano, couro ecológico, na cor a escolha no catalogo do fabricante. Estrutura em tubo em aço industrial quadrado 50x50 mm, parede interna com espessura de 1,50 mm, que liga e estrutura os pés da longarina. Pés em tudo de aço industrial redondo 31,75 mm, com parede interna de 1,90 mm e acabamento com ponteiros de polipropileno injetado na cor preta. Encaixe dos pés na travessa confeccionado em tubo de aço industrial retangular SAE 1020 com 30x70 mm e parede de 1,20 mm. Todos os componentes metálicos possuem tratamento anticorrosivo de superfícies interna e externa com fosfato de zinco. Acabamento em banho de cromo com base niquelada sobre aço polido, tratado quimicamente, com espessura de camada que atende a requisitos de resistência e durabilidade, isenta de metais pesados atendendo norma ROHs. Dimensões com 03 lugares: Largura total da longarina: 1610 mm. Profundidade: 570 mm. Altura total da longarina: 880 mm. Altura do encosto: 380 mm. Largura do encosto: 470 mm. Profundidade do assento: 440 mm. Largura do Assento: 470 mm. Altura do chão ao assento: 450 mm. Variação máxima de 5% para mais ou para menos.</p>
63	<p>LONGARINA OPERATIVA COM CINCO ASSENTOS: Assento: Chassi do assento injetado em polipropileno copolímero, com reforço interno em alma de aço através de 3 barras metálicas que proporcionam resistência ao conjunto, com 3 torres com furos para fixação dos parafusos da capa</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>no chassi e 4 furos oblongos pra fixação da capa através de encaixe. Revestido em espuma injetada em poliuretano de alta resiliência, densidade média de 50 kg/m³, alta resistência á propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, moldada anatomicamente, com bordas arredondadas e espessura média da espuma do assento de 50mm. Capa do assento injetada em polipropileno copolímero, fixado no chassi através de quatro encaixes retangulares, com bordas arredondadas que dispensam o uso de perfil de PVC com espessura de 2,5mm. Dimensões:490mm de largura x 460mm de profundidade. Encosto: Chassi do encosto em polipropileno injetado com nervuras estruturais de reforço de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente, o chassi possui seis furos moldados durante a injeção que possibilitam a fixação da capa plástica, proporcionando perfeita fixação e acabamento. Revestidos com espuma injetada em poliuretano de alta resiliência, densidade média de 50 kg/m³, alta resistência á propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, moldados anatomicamente, com 50mm de espessura, com bordas arredondadas. Contra encosto com capa de proteção injetado em polipropileno, com bordas arredondadas que dispensam o uso de perfil de PVC com espessura de 2,5mm. Dimensões: 450mm de largura x 490mm de altura. Revestimento em tecido tipo crepe 100% poliéster, com 360 gramas por metro linear, com performance de abrasão: DIN 53863-2/79, classificação 5; Piling: JIS-I-1076^a (IPT) DC 33 ASTM-D 3512/82 classificações5; Flamabilidade: NBR 9442/1986, ISSO 6940/1984, DIN 75200/80 classificações 5: Solidez á luz DIN 5400/83 Xenotest 200 horas fade-o-meter: Tensão e alongamento: ASTM-D 5035/95, classificação 5. Base: Longarina fixa de 5 lugares com travessa confeccionada em tubo retangular 40 x 80 e pés em tubo oblongo, com sapata niveladora. Suporte do encosto fixo em Lâmina de aço com carenagem plástica injetada em polipropileno rígido cobrindo toda a superfície do encosto, sem deixar o tubo da parte metálica exposta, integrando perfeitamente o assento e encosto. As fixações gerais são feitas através de porcas garra fixadas ao chassi. Todos componentes metálicos recebem tratamento em banho desengraxante, decapagem e fosfatização.Pintura: Aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi-pó, na cor preta, com camada de 50 a 70 m e polimerização em estufa na temperatura de 180º C. (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p>
64	<p>LONGARINA 3 LUGARES DE ESPALDAR MÉDIO SEM BRAÇOS: Cadeira Corporativa disposta em assentos múltiplos, tipo longarina de 2 lugares, sendo as demais características dimensionais, físicas e construtivas descritas abaixo: ESPUMA DO ASSENTO: Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas: - Tensão</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>média de ruptura de, no mínimo, 180 kPa - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003. - Tensão média de alongamento de, no mínimo, 70% - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003. - Resistência média ao rasgamento de, no mínimo, 690 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516:2015. - Densidade média mínima de 55 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537:2015. - Resiliência média de, no mínimo, 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619:2015. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 10% - método utilizado ABNT NBR 8797:2015. - Força de Indentação média a 25% entre 300 e 350 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2015. - Força de Indentação média a 40%: entre 450 e 500 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2015. - Força de Indentação média a 65%: entre 950 e 1000 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2015. - Fator conforto mínimo derivado das forças de indentação de 25% e 65% de 2,5. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961:2007. - Isenta de Clorofluorcarbono.</p> <p>Aspectos dimensionais das espumas: Assento: largura entre 480 e 500 mm e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm, espessura média predominante da espuma de: 45 mm.</p> <p>COMPENSADO ESTRUTURAL DO ASSENTO: Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, a partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12 mm, moldado de forma a garantir pouca conformação transversal e longitudinal para o assento e borda frontal curvada para baixo.</p> <p>CONTRA CAPA DO ASSENTO Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0 mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação da plataforma do assento e braços, não sendo aceito o uso de espaçadores, arruelas, ou similares para fixação de tais elementos. A contra capa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em “U” invertido, à partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção. Tal acabamento permite excelente integração estética entre a plataforma de assento da estrutura e o conjunto de assento da cadeira.</p> <p>ESPUMA DO ENCOSTO Encosto do tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400 mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento.</p> <p>Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 420 e 440 mm Extensão vertical: entre 460 e 480 mm. Espessura mínima predominante: 40 mm</p> <p>ESTRUTURAL DO ENCOSTO: Encosto estruturado em peça injetada em termoplástico de alto desempenho, polipropileno copolímero, 100% reciclável, dotada de 04 posições, no mínimo, para fixação da contra capa por meio de encaixe sobre pressão. Alojamento para fixação da lâmina de junção do encosto por meio de, no mínimo, 04</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>pontos, dotados de porcas de garra cravadas pela parte internado estrutural. Todas as fixações internas não aparentes para o lado externo do encosto, ou seja, a fixação de dá pela porção interna do encosto e um contra capa injetada em termoplástica oferece blindagem e acabamento para a porção externa. Não se utiliza de grampos ou perfis ou mesmo parafusos auto atarrachantes para fixação da contra capa no estrutural. A própria contra capa, com seus elementos de encaixe sob pressão (04, no mínimo), é auto suficiente para plena fixação ao chassi estrutural do encosto. CONTRA CAPA DO ENCOSTO: Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, no mínimo, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0 mm e possui raios nos quatro cantos da peça. PEÇA DE JUNÇÃO FIXA DO ENCOSTO AO ASSENTO (ESTRUTURA): Peça de junção do encosto com o assento manufaturada a partir de chapa de aço carbono SAE 1008/1020, com espessura mínima de ¼" (6,35 mm) e largura de 75 mm, com vinco de reforço estrutural, interno ou externo. Tal lâmina possui formato em "L", com abertura entre a porção do assento e encosto com, no mínimo 91graus. Tal peça possui fixação direta á flange universal da estrutura, por meio de, no mínimo dois pontos, na porção do assento e, para a porção do encosto, fixação direta ao estrutural plástico do encosto por, no mínimo, 04 pontos. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior polimerização em estufa à 200 oC, no mínimo. Acabamento e proteção da lâmina de junção do encosto executada através de carenagem plástica, manufaturada em duas partes, uma dianteira e uma traseira, que sem encaixam, através de, no mínimo, dois pontos de fixação superiores e dois inferiores, formando uma capa única em formato de "L". A capa, quando montada, apresenta largura externa mínima de 145 mm, espessura mínima de 2,1 mm e é dotada de textura em sua superfície externa, para harmonização com a textura das contra capas e assento e encosto. BARRA 70 X 30 PARA LONGARINA + SISTEMA DE PLATAFORMAS PARA ASSENTOS: Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90 mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação dos assentos e fixação da haste tubular de estruturação dos encostos. Assento com inclinação fixa entre 0o e -7o. Flange universal ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de "U", manufaturada à partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16", sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 500 mm entre as flanges. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 70 x 30 x 1,50 mm, com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. BASE PARA A LONGARINA. Bases da longarina em formato de "T" invertido, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>tubo de seção retangular, cuja medida mínima é de 70 x 30 x 1,5 mm, fundida por meio do processo Metal InertGas à base horizontal da longarina, que é manufaturada em chapa de aço carbono de espessura mínima de 2,5 mm com comprimento mínimo de 580 mm, conformada de modo à formar uma “canoas invertida”, com deslizadores injetados em termoplásticos com ajuste de altura por meio de rosca para corrigir eventuais desnivelamentos do piso. A haste tubular vertical 70 x 30 x 1,5 mm, de ligação com o tubo transversal de sustentação dos assentos, em sua porção superior, possui um recorte para alojamento do tubo transversal, de medida 70 x 30 mm, onde será acoplado a barra da longarina, com posterior fixação por meio de chapa de aço de espessura mínima de 2,5 mm, com o uso de, no mínimo, dois parafusos de ancoragem. Tratamento de superfície dos componentes metálicos do conjunto estrutural da longarina, da flange universal de sustentação dos assentos e da haste de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius.</p>
65	<p>LONGARINA 3 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO, SEM BRAÇOS: Cadeira fixa tipo longarina, 03 lugares sem apoia braços na cor preta. Assento moldado de forma anatômica obedecendo a normas de ergonomia, concha em polipropileno de alta resistência, com vincos laterais, ambos a 50 mm das laterais da concha e esta com frontal lateral de ambos os lados de 25 mm, com espessura de 40 mm. Na parte de baixo da concha, 06 reforços verticais e 06 verticais fundidos entre si assegurando resistência mecânica, evitando que a concha se rompa ao sentar, fixados a estrutura da longarina por 04 parafusos especiais. Encosto moldado de forma anatômica obedecendo a normas de ergonomia, concha em polipropileno de alta resistência, com local para manuseio do produto, de forma oval, com vincos laterais, ambos com 36x170mm, medidos n sua maior extensão, com furos para receber travamento da estrutura, (13 mm), dentro dela 06 reforços verticais estruturados para assegurar resistência mecânica do encosto a estrutura da longarina, e reforço de borda com 05 mm em toda sua extensão. Estrutura em tubo em aço industrial quadrado 50x50 mm, parede interna com espessura de 1,20 mm, que liga e estrutura os pés da longarina. Pés em tudo de aço industrial redondo 31,75 mm, com parede interna de 1,50 mm e acabamento com ponteiros de polipropileno injetado na cor preta. Suporte do encosto, tudo industrial oblongo, 16 x 30 mm, parede 1,50 mm. Todos os componentes metálicos possuem tratamento anticorrosivo de superfícies interna e externa com fosfato de zinco, pintura a pó do tipo poliéster epóxi, na cor preta fosca, isenta de metais pesados. Dimensões com 03lugares: Largura total da longarina: 1415 mm. Profundidade: 525 mm. Altura total da longarina: 815 mm. Altura do encosto: 260 mm. Largura do encosto: 460 mm. Profundidade do assento: 400 mm. Largura do Assento: 460 mm. Altura do chão ao assento: 420 mm.</p>
66	<p>LONGARINA 4 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO, SEM BRAÇOS: Cadeira fixa tipo longarina, 04 lugares sem apoia braços na cor preta. Assento moldado de forma</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>anatômica obedecendo a normas de ergonomia, concha em polipropileno de alta resistência, com vincos laterais, ambos a 50 mm das laterais da concha e esta com frontal lateral de ambos os lados de 25 mm, com espessura de 40 mm. Na parte de baixo da concha, 06 reforços verticais e 06 verticais fundidos entre si assegurando resistência mecânica, evitando que a concha se rompa ao sentar, fixados a estrutura da longarina por 04 parafusos especiais. Encosto moldado de forma anatômica obedecendo a normas de ergonomia, concha em polipropileno de alta resistência, com local para manuseio do produto, de forma oval, com vincos laterais, ambos com 36x170mm, medidos n sua maior extensão, com furos para receber travamento da estrutura, (13 mm), dentro dela 06 reforços verticais estruturados para assegurar resistência mecânica do encosto a estrutura da longarina, e reforço de borda com 5 mm em toda sua extensão. Estrutura em tubo em aço industrial quadrado 50x50 mm, parede interna com espessura de 1,20 mm, que liga e estrutura os pés da longarina. Pés em tudo de aço industrial redondo 31,75 mm, com parede interna de 1,50 mm e acabamento com ponteiros de polipropileno injetado na cor preta. Suporte do encosto, tudo industrial oblongo, 16 x 30 mm, parede 1,50 mm. Todos os componentes metálicos possuem tratamento anticorrosivo de superfícies interna e externa com fosfato de zinco, pintura a pó do tipo poliéster epóxi, na cor preta fosca, isenta de metais pesados. Dimensões com 04 lugares: Largura total da longarina: 1890 mm. Profundidade: 525 mm Altura total da longarina: 815 mm. Altura do encosto: 260 mm. Largura do encosto: 460 mm. Profundidade do assento: 400 mm. Largura do Assento: 460 mm. Altura do chão ao assento: 420 mm. Variação máxima de 5% para mais ou para menos</p>
67	<p>SOFÁ DE UM LUGAR COM ALMOFADAS REMOVÍVEIS E BRAÇOS FECHADOS: Sofá de 1 lugar com design arrojado, tendo os braços e almofadas do assento e encosto confeccionados em espuma de poliuretano com espessura de 150mm, sendo todas removíveis, Estrutural do assento em madeira maciça de 25mm com percintas elásticas e manta de espuma de 50mm que proporcionam conforto e resistência ao produto. Estrutura do sofá em tubo redondo de 1 polegada cromado contornado toda a extremidade do sofá através de 2 barras paralelas e a parte inferior do assento com acabamento cromado em aço nas bordas. Revestimento integral em couro ecológico similicouro. Almofadas removíveis dotadas de zíper, o que permite a retirada da capa para limpeza ou substituição. Pés dotados de sapatas niveladoras de piso.</p>
68	<p>SOFÁ DE DOIS LUGARES COM ALMOFADAS REMOVÍVEIS E BRAÇOS FECHADOS: Sofá de 2 lugares com design arrojado, tendo os braços e almofadas do assento e encosto confeccionados em espuma de poliuretano com espessura de 150mm, sendo todas removíveis, Estrutural do assento em madeira maciça de 25mm com percintas elásticas e manta de espuma de 50mm que proporcionam conforto e resistência ao produto. Estrutura do sofá em tubo redondo de 1 polegada cromado contornado toda a extremidade do sofá através de 2 barras paralelas e a parte inferior do assento com acabamento cromado em aço nas bordas. Revestimento integral em couro ecológico similicouro. Almofadas removíveis dotadas de zíper, o que permite a retirada da capa</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	para limpeza ou substituição. Pés dotados de sapatas niveladoras de piso.
69	<p>SOFÁ DE TRÊS LUGARES COM ALMOFADAS REMOVÍVEIS E BRAÇOS FECHADOS: Sofá de 3 lugares com design arrojado, tendo os braços e almofadas do assento e encosto confeccionados em espuma de poliuretano com espessura de 150mm, sendo todas removíveis, Estrutural do assento em madeira maciça de 25mm com percintas elásticas e manta de espuma de 50mm que proporcionam conforto e resistência ao produto. Estrutura do sofá em tubo redondo de 1 polegada cromado contornado toda a extremidade do sofá através de 2 barras paralelas e a parte inferior do assento com acabamento cromado em aço nas bordas. Revestimento integral em couro ecológico simlicouro. Almofadas removíveis dotadas de zíper, o que permite a retirada da capa para limpeza ou substituição. Pés dotados de sapatas niveladoras de piso.</p>
70	<p>POLTRONA DOBRÁVEL ESPALDAR MÉDIO, COM BRAÇOS – TIPO SOFANETE: Assento: Estrutura interna do assento fabricada em tubos de aço de secção transversal redonda, de diâmetro equivalente a 5/8 pol e 1,20 mm de espessura e perfis maciço de aço de secção transversal retangular de dimensões 3/8 pol x 1/8 pol. Fixação do assento executado por parafuso tipo Allen, cabeça abaulada M8x25 fixado a um perfil de aço maciço de secção transversal retangular de 5/8 pol x 1/4 pol, devidamente soldados pelo processo MIG. Estofamento executado através de injeção de espuma de poliuretano, de densidade média de 50 kg/m³ e 55mm de espessura média. Basculamento do assento executado através do parafuso Allen descrito acima, devidamente alojado em mancais laterais compostos por buchas metálicas SAE1020 instaladas no conjunto do encosto. Sustentação do assento executada por ganchos laterais tipo "macho" para encaixe aos dispositivos de fixação do tipo "fêmea", alojados sobre moldura de polipropileno, instalados junto às laterais (Braços), ambos com acabamento niquelado, e fixados por meio de parafusos tipo Allen, cabeça chata M5x14 mm. Dimensões aproximadas: 420mm (P) X 450 mm (L). (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Encosto: Estrutura do encosto conjugada às pernas traseiras, formando único conjunto, constituída de tubos de aço de secção transversal quadrada 30x30x1,2 mm, retangular de dimensões 40x20x1,2 mm e redonda de diâmetro 5/8 pol e espessura de 1,2 mm e ainda por perfilado chato de secção de 1 1/4 pol x 1/8 pol, devidamente soldados pelo processo MIG, com posterior injeção de espuma de poliuretano, de densidade média de 50 kg/m³ e 60mm de espessura média. Dimensões aproximadas: 430mm (A) X 590 mm (L). (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Laterais (Braços): Estruturas das laterais (Braços) constituídas em tubos de aço de secção transversal quadrada 30x30x1,2 mm, redonda de diâmetro 5/8" e espessura de 1,2 mm e perfilados chatos de 2" x 3/16" e 5/8" x 1/8" e redondo de diâmetro ¼", devidamente soldados pelo processo MIG, com posterior injeção de espuma de poliuretano, de densidade média de 50 kg/m³, mediante utilização de molde apropriada a definir perfil ergonômico ao conjunto. As laterais são dotadas de buchas metálicas com rosca interna M12 e M10 para a pré-disposição da fixação de pranchetas para usuários destros e canhotos bem como para o gancho de alinhamento e cesto porta livros</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>dispostos nas superfícies externas de cada lateral. As laterais são fixadas à estrutura do encosto através de dobradiças especiais, fabricadas em aço estampado com espessura de 2 mm, por meio de 3 rebites 5 x 12 mm, cada uma, permitindo seu efetivo dobramento, contendo ainda dispositivos de encaixe tipo "fêmea" para a sustentação do assento, quando na posição de uso. Quando fechada a dimensão da profundidade da poltrona não ultrapassa 17 cm ou 24 cm quando dotada de prancheta. Sapata niveladora regulável (04 unidades), confeccionada em nylon na cor preta, com base semiesférica Ø60 x H20 mm, tendo em seu centro pino de aço zincado branco com rosca M10 x 61 mm. O Pino de aço da sapata é arrematado com cilindro de nylon na cor preta, Ø25 x 42 mm, com extremidade conificada, vedando as partes aparentes da rosca. A fixação da sapata na poltrona é efetuada por meio de bucha metálica M10, cravada nas quatro extremidades laterais da mesma, garantindo total estabilidade do produto, e contornando eventuais desníveis de piso de até 12 mm. Incluso gancho para união e alinhamento das cadeiras. Apoios de Braços em polipropileno na cor preta. Opcionamente, a poltrona poderá ser fornecida com rodízios duplos pivotantes e autofrenantes, confeccionados em nylon. Para que esse fornecimento seja possível, será necessário retirar o gancho de alinhamento da poltrona. Revestimento completo em Couro Ecológico. (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p>
71	<p>PRANCHETA AVULSA PARA POLTRONA DOBRÁVEL: Prancheta antipânico em PVC rígido, com superfície microtexturizada, com fixada por meio de articulador em alumínio polido na lateral da poltrona dobrável. Medidas: Largura 335 mm x Profundidade 265 mm, com espessura de 15 mm. (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p>
72	<p>POLTRONA AUDITÓRIO COMPLETAMENTE DESMONTÁVEL: Assento / Encosto: Assento em tubos de aço com sustentação por precintas elásticas, encosto em madeira compensada multilaminada, com espessura de 10,5 mm. O assento deverá ter recolhimento por gravidade; sendo de operação suave e silenciosa e com amortecedores para redução de ruídos se necessários; mecanismo com rotação de 75º e facilidade de manutenção. Contracapa do assento em madeira compensada multilaminada, de 8 mm de espessura, com furos justapostos de 9 mm de diâmetro. Parte inferior do contra encosto em chapa de aço pintada, contracapa do encosto em madeira compensada multilaminada com acabamento envernizado. Partes de madeira aparentes revestidas com lâminas pré-compostas com acabamento selecionado. Partes metálicas aparentes pintadas com tinta epóxia pó anti riscos na cor preta ou cinza aluminizado. Encosto com espumas expandidas, indeformáveis, espessura média de 65 mm e densidade de 40 kg/m³; assento com espumas de poliuretano autoextinguível injetado a frio, sem a utilização de CFC; espessura média de 110 mm e densidade de 55 kg/m³; resinado de 30 mm de espessura no assento. O revestimento do assento/encosto é executado em tecido 100% poliéster padronagem crepe. Estrutura: Estruturas laterais, até o piso, com design trapezoidal, de forma a melhorar a dinamicidade e aumentar a mobilidade do conjunto; desenvolvidas em chapa de aço com espessura de aproximadamente</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>4mm; base de chapa de aço com espessura de aproximadamente 3mm. O painel duplo de fechamento lateral de madeira (MDP) com espessura de aproximadamente 8mm será estofado com espuma de PU (poliuretano) expandido e cortado em bloco, com densidade de 40 kg/m³ a 45 kg/m³; com estofamento anterior e posterior em espuma de PU (poliuretano) expandido cortado em bloco, com densidade de 65kg/m³ a 70 kg/m³; revestimento em tecido 100% poliéster. O apoia braço será de madeira tratada contra fungos e envernizado com verniz tipo poliuretano de acabamento acetinado, ou em poluretano macio, na cor preta. Prancheta antipânico rebatível: Prancheta do tipo antipânicoescamotável, alojada no braço quando fora de uso, fabricada emHPL, dimensões 295x320x8 mm, na cor preta com mecanismo de articulação em aço e latão, com sistema anti pânico. Marcadores de fileira confeccionados em resina plástica maleável, em formato elíptico. Marcadores de assento confeccionado em etiqueta termo-adesiva, com identificação alfa-numérica, com contorno elíptico de dimensões 47 x 35 mm, com fundo preto e letras brancas, podendo ser aplicada em qualquer parte no lado visível do assento retraído. (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p>
73	<p>POLTRONA AUDITÓRIO OBESO COMPLETAMENTE DESMONTÁVEL: Assento / Encosto: Assento em tubos de aço com sustentação por precintas elásticas, encosto em madeira compensada multilaminada, com espessura de 10,5 mm. O assento é fixo, travado com tubo de aço 80 x 40 x 2mm. Contracapa do assento em madeira compensada multilaminada, de 8 mm de espessura, com furos justapostos de 9 mm de diâmetro. Parte inferior do contra encosto em chapa de aço pintada, contracapa do encosto em madeira compensada multilaminada com acabamento envernizado. Partes de madeira aparentes revestidas com lâminas pré-compostas com acabamento selecionado. Partes metálicas aparentes pintadas com tinta epóxia pó anti riscos na cor preta ou cinza aluminizado. Encosto com espumas expandidas, indeformáveis, espessura média de 65 mm e densidade de 40 kg/m³; assento com espumas de poliuretano autoextinguível injetado a frio, sem a utilização de CFC; espessura média de 110 mm e densidade de 55 kg/m³; resinado de 30 mm de espessura no assento. O revestimento do assento/encosto é executado em tecido 100% poliéster padronagem crepe. Estrutura: Estruturas laterais, até o piso, com design trapezoidal, de forma a melhorar a dinamicidade e aumentar a mobilidade do conjunto; desenvolvidas em chapa de aço com espessura de aproximadamente 4mm; base de chapa de aço com espessura de aproximadamente 3mm. O painel duplo de fechamento lateral de madeira (MDP) com espessura de aproximadamente 8mm será estofado com espuma de PU (poliuretano) expandido e cortado em bloco, com densidade de 40 kg/m³ a 45 kg/m³; com estofamento anterior e posterior em espuma de PU (poliuretano) expandido cortado em bloco, com densidade de 65kg/m³ a 70 kg/m³; revestimento em tecido 100% poliéster. O apoia braço será de madeira tratada contra fungos e envernizado com verniz tipo poliuretano de acabamento acetinado, ou em poluretano macio, na cor preta. Prancheta antipânico rebatível: Prancheta do tipo antipânicoescamotável, alojada no braço quando fora de uso, fabricada emHPL, dimensões 295x320x8 mm, na cor preta com mecanismo de articulação em aço e latão, com sistema anti</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>pânico. Marcadores de fileira confeccionados em resina plástica maleável, em formato elíptico. Marcadores de assento confeccionado em etiqueta termo-adesiva, com identificação alfa-numérica, com contorno elíptico de dimensões 47 x 35 mm, com fundo preto e letras brancas, podendo ser aplicada em qualquer parte no lado visível do assento retraído. (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p>
74	<p>POLTRONA DE AUDITÓRIO: Poltrona com assento retrátil para auditório, modelo com braços Duplos, de acordo com a norma NBR-15878 da ABNT, normas vigentes e planta, modelo para pessoas normais, apoia braços, Prancheta, integrados na lateral da estrutura de formato trapezoidal, e espuma injetada, montagem em sequencia. Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente aquecido com 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, na parte inferior tubo oblongo de mesma especificação dos pés laterais, com apoio redondo em numero de dois por assento, medindo 1,6 x 0,5 cm. Encosto compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura com dupla curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Espuma injetada, anatomicamente em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isenta de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 60 mm de espessura média no assento e no encosto. Revestimento em tecido sintético de poliuretano, cec, sem costuras e fixados as madeiras por grampos com acabamento zincado, na cor a escolha no catalogo do fabricante. Lateral com a parte central em compensado de 10 mm, forrado conforme padrão do assento e encosto, ao centro, travamento em chapa de aço chata SAE 1020 com 22,5 x 2 cm, arrebiteados ao centro em dois pontos de ambos os lados. Parte inferior com chapa própria para a fixação ao piso, em Aço SAE 1020. Estrutura de sustentação da cadeira em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo FF 16x30mm com espessura da parede de 1,9 mm. Componentes metálicos unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Suporte basculante do assento em chapa de Aço SAE 1020 com espessura de 03 mm, e pino de Aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro, com duas porcas garras para sua fixação, sendo um de cada lado do assento. Suporte do encosto em chapa de Aço SAE 1020 com espessura de 04 mm, com duas porcas garras para sua fixação, sendo um de cada lado do encosto. Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero preta, abas de perfil de 1,5 cm, texturizado, com sistema rápido de montagem e desmontagem, permitindo troca de tecido em caso de necessidade sem quebra ou troca da mesma. Parafusos de fixação do assento e encosto do tipo Sextavado Flangeado com trava, na bitola ¼"x 20fpp, e porcas de garra Dupla forjadas à frio, encravadas e rebitadas na madeira em ambos os lados. Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 natural na cor preta. Apóia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de Aço SAE 1020 tratada quimicamente. Prancheta escamoteavel em MDF 18 mm, na cor preta, acabamento lateral em perfil de PVC, podendo ser instalado em ambos os lados segundo a necessidade, quando não em uso, aloja-se internamente</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>dentro do braço na lateral da poltrona. Os componentes metálicos devem possuir tratamento de superfície com fosfato de zinco, pintura a pó, do tipo híbrido poliéster - epóxi, atendendo norma ROHS, isenta de metais pesados, na cor preta, com camada de 60 microns, onde todas as peças são curadas em estufa, à temperatura de 200°C. Dimensões aproximadas do produto ofertado: Altura do encosto – 450 mm. Largura do encosto – 450 mm. Largura do assento – 480 mm. Profundidade do assento – 460 mm. Altura total – 835 mm. Profundidade total – 690 mm. Largura total – 635 mm. Altura do chão ao assento – 480 mm. (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p>
75	<p>POLTRONA DE AUDITÓRIO OBESO: Poltrona com assento fixo para auditórios, modelo extra, Obesos de acordo com as normas vigentes e planta, com apóia-braços duplos, integrados na lateral da estrutura de formato trapezoidal, e espuma injetada, montagem em sequencia. Assento rebatível em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente aquecido com 20 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, na parte inferior tubo oblongo de mesma especificação dos pés laterais, com apoio redondo em numero de dois por assento, medindo 1,6 x 0,5 cm. Encosto compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 20 mm de espessura com dupla curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Espuma expandida, anatomicamente em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isenta de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m³ com 60 mm de espessura média no assento e no encosto. Revestimento em tecido sintético de poliuretano, cec, sem costuras e fixados as madeiras por grampos com acabamento zincado, na cor a escolha no catalogo do fabricante. Lateral com a parte central em compensado de 10 mm, forrado conforme padrão do assento e encosto, ao centro, travamento em chapa de aço chata SAE 1020 com 22,5 x 2 cm, arrebitados ao centro em dois pontos de ambos os lados. Parte inferior com chapa própria para a fixação ao piso, em Aço SAE 1020. Estrutura de sustentação da cadeira em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo FF 16x30mm com espessura da parede de 1,90 mm. Componentes metálicos unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Suporte basculante do assento em chapa de Aço SAE 1020 com espessura de 03 mm, e pino de Aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro, com duas porcas garras para sua fixação, sendo um de cada lado do assento. Suporte do encosto em chapa de Aço SAE 1020 com espessura de 04 mm, com duas porcas garras para sua fixação, sendo um de cada lado do encosto. Encosto com contracapa em tecido de poliéster, parafusos de fixação do assento e encosto do tipo Sextavado Flangeado com trava, na bitola 1/4"x 20fpp, e porcas de garra Dupla forjadas a frio, encravadas e rebitadas na madeira em ambos os lados". Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 natural na cor preta. Apoia Braços injetados em Poliuretano TexturizadoIntegralSkin, sobre alma de Aço SAE 1020 tratada quimicamente. Prancheta escamoteavel em MDF 18 mm, na cor preta, acabamento lateral em perfil de PVC, podendo ser instalado em ambos os lados segundo a necessidade, quando não em uso, aloja-se internamente</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>dentro do braço na lateral da poltrona. Os componentes metálicos devem possuir tratamento de superfície com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais, para dar melhor proteção contra corrosão e uma excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrido poliéster - epóxi, atendendo norma ROHS, isenta de metais pesados, na cor preta, com camada de 60 microns, curadas em estufa, à temperatura de 200°C. Dimensões aproximadas do produto obeso: Altura total da poltrona – 835 mm. Altura do encosto – 450 mm. Largura do encosto – 900 mm. Largura total da poltrona – 1110 mm. Altura total – 835 mm. Profundidade total – 690 mm. Profundidade do assento – 460 mm. Largura do assento – 960 mm. Altura do chão ao assento – 480 mm. (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).</p>
76	<p>MESA PARA PLENÁRIO DE AUDITÓRIO Medidas aproximadas: 1200x800x740mm.: Medidas aproximadas: 1200x800x740mm. Variação máxima de 5% para mais ou para menos. Tampo da mesa com espessura mínima de 40 mm, constituído por Painéis de Fibras de Média Densidade (MDF - Médium DensityFiberboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com MDP de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os Painéis de MDF são revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de tubos metálicos distanciadores 50 x 50 x 10 mm, fixados ao tampo do gaveteiro pedestal por meio de parafusos de rosca métrica M6; e ao tampo da mesa por meio de buchas metálicas. Pé Painel com espessura mínima de 54 mm, constituído por Painéis de Fibras de Média Densidade (MDF - Médium DensityFiberboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com MDP de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os Painéis de MDF são revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do Pé é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de tubos metálicos distanciadores 50 x 50 x 10 mm, fixados ao Pé Painel por meio de parafusos de rosca métrica M6; e ao tampo da mesa por meio de buchas metálicas. O Pé é dotado de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Painel</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>frontal com função estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP - Médium DensityParticleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno dos painéis é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt. O Painel é seccionado em duas partes para fixação de um tubo central medindo: L 50 x H 20 mm de mesmo comprimento, submetido a um banho químico desengraxante, antioxidante, e pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com sistema de polimerização em estufa a 200º. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo mimifix.</p>
77	<p>POLTRONA PLENÁRIA DE AUDITÓRIO: Assento confeccionado em polipropileno reforçado com duas barras tubulares quadradas; com estofamento em espuma de poliuretano expandido, indeformável, espessura média de 70 mm e densidade 40 kg/m³. Revestimento em tecido 100% poliéster padronagem crepe, encosto confeccionado em polipropileno aparente na cor preta, com suporte lombar em polipropileno na cor preta. Apoio de cabeça também constituído em polipropileno na cor preta. Estofamento do encosto e do apoio de cabeça confeccionado em espuma de poliuretano expandido, indeformável, espessura média de 20 mm e densidade 30 kg/m³. Revestimento em tecido 100% poliéster padronagem crepe. Regulagem do apoio lombar com 50 mm de curso. Estrutura giratória; Base de cinco hastes em nylon reforçado em fibra de vidro, na cor preta . Rodízios pivotantesautofrenantes em nylon para piso macio ou com banda de rodagem em poliuretano macio para piso duro. Mecanismo; Com movimento de oscilação sincron da poltrona, do tipo multiblock, com bloqueio em várias posições, regulagem fina de oscilação e sistema de segurança anti – retorno . A regulagem de altura e rotação do assento é obtido por meio de pistão a gás. Braços reguláveis; Os braços reguláveis tem as estruturas em aço cromado e apoios em polipropileno na cor preta.</p>
78	<p>Mesa para desenho com prancheta de aglomerado: Mesa para desenho com prancheta de aglomerado, branca, 18 mm no tamanho de 80x100 cm. Cavalete em madeira de lei modelo tradicional, dobradiças metálicas, travessas superiores em aço e base de madeira prensada 20mm, 1,00 X 0,80 m. Duas faces em melanina branca. Borda revestida em PVC.</p>
79	<p>Banco de madeira: Banco de madeira, envernizado, com assento estofado em curvim preto, com altura de 76 cm. Similar ou de melhor qualidade a TRIDENT 3076 PNE</p>
80	<p>Cabine individual de tele atendimento c/mesa regulável e tampos independentes sem consulta: Cabine individual de tele atendimento c/mesa regulável e tampos independentes sem consulta Tampos: composto por dois tampos, um para teclado e um monitor confeccionados em MDP - de</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Os painéis de MDP devem receber uma folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em 3 lados do tampo do teclado e nos 4 lados do tampo monitor, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda Deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, deve possuir raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Deve possuir fita de borda de PVC com 3 mm de espessura na área de contato com o usuário do tampo do monitor. O tampo do monitor Deve possuir dois passa cabos para passagem de fiação com diâmetro de 60mm em polietileno injetado com tampa sacável. O tampo frontal mede aproximadamente 900.500.25mm e o tampo posterior mede aproximadamente 900.320.25mm. os tampos Deve possuir buchas metálicas m6 x 13 para fixação da estrutura por meio de parafuso m6 x 30 cabeça Philips ou similar. Estrutura Metálica: Estrutura metálica confeccionada em chapa de aço SAE 1020, com base horizontal em tubo de aço SAE 1020 medindo aproximadamente 30x50x1,20mm de espessura com 580 mm de comprimento, duas colunas verticais confeccionadas em tubo de aço SAE 1020 medindo 30x50x1,20mm com 535 mm de comprimento, afastadas 120mm entre si, dentro das colunas Deve possuir dois tubos confeccionados em tubo de aço SAE1020, medindo 20x40x1,20mm com aproximadamente 470 mm de comprimento, Deve possuir recortes a laser para fixar a catraca de aço e permitir a regulagem de altura do mesmo. Deve possuir dois tubos horizontais para fixação do tampo, medindo aprox. 25x25x120mm de espessura com aprox. 240 mm de comprimento, Deve possuir dois furos de 5mm para fixação nos tampos. Deve possuir coluna “ caixa” em formato de “u” onde é localizado as duas guias para fixação do mecanismo de regulagem, dois tubos redondos soldados na parte interna com catraca e rosca sem fim, fixado também os dois manípulos onde o usuário vai regular a altura desejável. Deve possuir 4 correias metálicas onde ligam a catraca da caixa com a catraca dos eixos superiores, onde as mesmas são ligadas entre si para o perfeito alinhamento dos tampos. A manivela é injetada em ABS para melhor acabamento e resistência. A pata do mecanismo deve possuir 2 sapatas niveladoras para regulagem de altura. Deve possuir duas ponteiros em cada pata para acabamento. Deve possuir duas chapas metálicas em “L” para fixar o mecanismo nas laterais, mantendo o alinhamento e sustentação do mesmo. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF, Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. Painel frontal/lateral:</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
	<p>Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Deve possuir acabamento em fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente à umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda Deve possuir uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, Deve possuir raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Deve possuir regulagem de altura por meio de sapata niveladora fixada na parte inferior por meio de pressão, a mesma permite a regulagem em até 25 mm. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF, Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. Placas abafadoras: Instaladas na parte superior dos painéis frontais e laterais, confeccionadas em chapa de madeira MDP/MDF, revestidas em tecido 100% poliéster crepe dublado com manta de espuma de 8mm em toda sua superfície, fixado aos painéis através de buchas de nylon. Coluna de canto metálica: Estrutura: Serve para união das laterais com painel frontal, confeccionado em tubo de aço quadrado 25x25x1, 5 mm com furação de acordo com os layouts, totalmente preparado para alinhamento e estruturação da divisória de MDP, todo o conjunto é fixado através com buchas de Zamak ou similar M6X13 mm, insertadas no tubo com rosca M6 para maior fixação e acabamento. Podendo assim montar e desmontar o móvel sem quaisquer danos posteriores. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Medidas: Lateral: aprox. 975LX25PX1350H, Painel Frontal: aprox. 930LX25PX1350H, Tampo Teclado I: aprox. 900LX500PX25E, Tampo Monitor II: aprox. 900LX325PX25E, Coluna metálica: aprox. 25x25x1350H</p>
81	<p>Palco Praticável em alumínio tipo 1: Palco Praticável em alumínio Liga 6005T6, com dimensões 2m x 1m; pés individuais com regulagem telescópica de 40 – 60cm; Robusto; Tampo em madeira Naval 25mm com forração na cor preta ou cerejeira; Peso total até 75kg; capacidade de carga pelo menos 500kg/m².</p>
82	<p>Palco Praticável em alumínio tipo 2: Palco Praticável em alumínio Liga 6005T6, com dimensões 2m x 1m; pés individuais com regulagem telescópica de 60-100 cm; Robusto; Tampo em madeira Naval 25mm com forração na cor preta ou cerejeira; Peso total até 75kg; capacidade de carga pelo menos 500kg/m²</p>

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

Item	Descrição
83	<p>MESAS CONJUGADAS - MESA CONJUGADA VIENA M-100 TI: Tampo em mármore sintético com acabamento nas 4 bordas. Cantos chanfrados em sentido vertical de 8mm x45° e 20mm x45° horizontal, com espessura de 18 mm em tolerância de aproximadamente 0.40mm. MEDIDA DE TAMPO: 600X1200X18MM · Friso decorativo transversal ao centro do tampo de 12x1mm somente nas mesas com 1 tampo grande cujo um dos lado seja 1200mm. · 4 buchas metálica com rosca ¼', pré fundida a 12.0 mm de profundidade no interior do tampo pelo lado inferior, distribuída a 90° uma da outra, fixada na distancia eixo a eixo 660x312 mm +- 0.3 mm. · Portanto dispensa o uso de cola para fixar o tampo sobre a estrutura, facilitando a montagem / desmontagem e se houver uma futura manutenção, utilizando apenas uma simples chave de fenda, dispensando a presença de um profissional da área. · Assentos também no mesmo material mármore sintético com Ø 390x18mm de espessura, parafusado sobre a base em estrutura metálica tubular do assento por meio de 4 buchas metálica com rosca de ¼' pré fundida a 12mm de profundidade do lado inferior do assento, distribuídas 90° uma da outra a 290 mm eixo a eixo com tolerância de +- 0.30mm com contorno levemente anatômico. MÁRMORE SINTÉTICO Cor Marmore Sintético * : Marmorizado em verde · É uma pedra fabricada que oferece excelente acabamento com opção de variadas cores e tamanhos de tampos a ser definido pelo cliente no momento da compra, com opção de cores que harmonizam com todo tipo de ambiente dispensando uso de toalhas. Material fabricado basicamente de malha fina e media gramatura de pedra natural agregado com outros produtos com poder de petrificação. Material de alta resistência mecânica contra riscos, abrasividade, com proteção superficial anti-infiltração de líquido, gorduras, resíduos, não contamina, não mancha e de fácil higienização. · Adequado para ambiente que servem refeições coletivas como: praças de alimentação, refeitórios, cantinas, restaurantes, bares, fast-foods, refeitórios de colégios, indústrias, universidades, hospitais, shoppings e demais. ESTRUTURA METALICA TUBULAR · Estrutura principal monobloco unificada por cordão continuo de solda MIG, construída com tubos industrial fina frio nas seguintes bitolas Ø 63.5x1.50/ 20x50x1.50. Com 4 assentos acoplados. Assentos com sistema giratórios 45° (direita /esquerda), construída no sistema de bucha (macho / fêmea) ambas em aço carbono trefilado, sendo a fêmea externa, com as seguintes dimensões, ext. Ø 38 x int. Ø 31.80x50mm com tolerância de +- 0.05mm o macho, interno com ext. Ø 31.60 x int. 24.0x60mm com tolerância de +- 0.05 mm. · Recurso que facilita entrada e saída do usuário, com limitador no curso do encosto para evitar choque com tampo da mesa, tendo opção de travamento total nele, se necessitar, construído ambos com tubos Ø 22.22x1.20 / 20x30x2.mm toda em aço carbono · Capacidade de uso por assento em peso 170 kg em sentido vertical 1020, sendo os encostos em formato arredondado com raio interno de 100 mm na parte superior. CONJUNTOS DE CANOPLAS COM NIVELADORES INTERNOS (CCNI) Canoplas com Niveladores Internos II * : 01 CINZA · Incluso 4 Conjuntos de Canoplas com Niveladores Internos (CCNI) com curso de regulagem de ate 20mm que permita fixar a mesa ao piso caso necessite, sem precisar danificar o piso por conta da perfuração. Fabricado em polipropileno virgem injetado com as seguinte dimensões básica 83.50x50x2.50mm e o nivelador com Ø 72x24mm. · NÃO HÁ RETENÇÃO DE ÁGUA E NEM CONTATO METÁLICO COM O PISO EVITANDO</p>

Item	Descrição
	<p>OXIDAÇÃO NA ESTRUTURA. · Altura total mínima e máxima da mesa acabada de 730mm a 750mm dependendo da regulagem dos niveladores, área física total da mesa p layout varia de 1480x1220 a 1580x1220mm dependendo da largura dos tampos da mesa. ACABAMENTO DA ESTRUTURA Cor Estrutura * : JW-018B Cinza metálico · Em pintura eletrostática a pó, termo fundente em temperatura de 220 a 250°C, dependo da tinta, com opção de cores, com pré-tratamento químico anticorrosivo por sistema de emersão em 8 estagio com 1 hora de duração a base de fosfato e outros produtos em 100% da estrutura, esse tratamento propicia proteção no aço contra possível oxidação e oferece maior ancoragem da tinta sobre a superfície do aço e evitando seu desgaste, propiciando longevidade estimada em 10 vezes a mais em relação a peça não passado por este processo, com opção de tinta poliéster para ambiente externo que sofra intemperes. ·ATENÇÃO: Dentro de normas e especificações ambientais · A mesa com tem vida útil estimada em 15 anos, desde que não haja uso inadequado. GARANTIA · Garantia total de 01 ano, desde que não seja utilizado de forma incorreta; ·Garantia de três 03 anos somente na estrutura metálica contra rompimento; · Dentro dos prazos de garantia, a reposição de peça (s) será por conta do fornecedor e a colocação por conta do cliente;</p>

2. JUSTIFICATIVA

2.1. Campus Petrolina

A aquisição de mobiliário visa atender as necessidade estruturais, organizacionais, e espaciais dos diversos setores do Campus Petrolina. Não obstante, a padronização do mobiliário é perseguida a várias gestões e o que se vê é a uma diversidade de cadeiras, mesas, poltronas e armários. Vimos na presente licitação a possibilidade de fornecer a estrutura mobiliária que falta no Campus e um atendimento à padronização da mobília. Cabe ressaltar ainda a construção do auditório que demandará sobre tudo poltronas e os moveis para os setores internos do mesmo.

2.2. Reitoria

A aquisição dos mobiliários solicitados justifica-se pela necessidade de promover melhores condições de trabalho, saúde e bem-estar aos servidores , no desenvolvimento das suas atividades , e ao público em geral,

oferecendo uma estrutura adequada para recepção e acomodação ao usufruir dos serviços emanados por esta Instituição de Ensino.

2.3. Campus Ouricuri

Aquisição de mobiliário em geral destinado a suprir as demandas administrativas e acadêmicas no tocante a organização dos setores, proporcionando uma estrutura adequada para o bom desempenho das atividades cotidianas.

2.4. Campus Petrolina Zona Rural

A aquisição de mobiliário administrativo para O IF SERTÃO-PE. CAMPUS PETROLINA ZONA RURAL compõe um conjunto de iniciativas que tem como objetivo melhorar a qualidade de vida dos seus servidores . Para alcançar resultados profícuos, faz-se necessário a otimização do espaço físico com a instalação de móveis e equipamentos específicos que propiciem o adequado funcionamento de todos os seus setores, dentro das condições exigidas de conforto, segurança e higiene.

2.5. Campus Floresta

1- O Setor de Comunicação começou a ser montado em 2017 com a chegada da servidora de comunicação, apesar de não possuir sala própria, em 9 meses de atuação possui demandas de armazenamento de material de marketing institucional e de mobiliário próprio, uma vez que na atualidade se utiliza de mobiliário cedido pelo setor de extensão. Desta forma cadastramos materiais básicos para montagem do setor; 2- Mobiliário para o novo bloco pedagógico, melhoria do mobiliário do prédio atual, melhoria do conforto dos servidores, reposição de mobiliário danificado, ampliar a prestação de serviço de ensino. 3- A Coordenação de Pesquisa, Inovação e Tecnologia necessita destes materiais para maior comodidade e organização dos serviços. 4-A aquisição dos equipamentos visa suprir algumas necessidades, urgentes, da Coordenação do Curso de Licenciatura



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

em Química e aparelhando do Laboratório de Química, proporcionando condições para melhor desenvolver as suas atividades favorecendo a resultados mais efetivos. E também em virtude de reposição de bens que encontram já com uma utilização bem antiga e desgastada, já não atendendo de forma ideal as necessidades de uso das unidades , como por exemplo os armários de acomodam os reagentes químicos, que encontram-se obsoletos, podendo até desabar, quebrando os mesmos e colocando em risco a vida de alunos e servidores. 5-Necessários para mobiliar o Bloco Multiuso da Coordenação da Unidade Produtiva-CUP e do Núcleo de Estudo Agroecológico-NEA localizado na Escola Fazenda campus Floresta. Após concluído, o bloco contará com uma sala para a Coordenação da Escola Fazenda, uma sala para o NEA, uma copa, um laboratório, um almoxarifado, uma sala de convivência e dois banheiros.

2.6. Campus Santa Maria da Boa Vista

O Campus Santa Maria da Boa Vista possui uma demanda crescente de mobiliário para atender as demandas administrativas e pedagógicas tendo em vista o número crescente de servidores e alunos.

2.7. Campus Serra Talhada

A presente demanda justifica-se pela necessidade em atender as demandas do IF Sertão-PE - Campus Serra Talhada. Devido à criação de novas salas de coordenações e laboratórios, necessita-se da aquisição de novos mobiliários, haja vista que estamos em processo de expansão, com o aumento significativo do corpo técnico, docente e discente em nosso campus.

2.8. Campus Salgueiro

A aquisição de mobiliário para o Campus Salgueiro do IF Sertão Pernambucano compõe um conjunto de iniciativas que tem como objetivo melhorar o índice de satisfação dos servidores, alunos, e público externo, ocasionando consequentemente com a melhoria da qualidade dos serviços,



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO PROFISSIONAL E TECNOLÓGICA
INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO PERNAMBUCANO

e de forma indireta, melhoria da qualidade de vida. Para alcançar resultados profícuos, faz-se necessário a otimização do espaço físico com a instalação de móveis e equipamentos específicos que propiciem o adequado funcionamento de todos os seus setores, dentro das condições exigidas de conforto, segurança e higiene.