



ESTADO DO MARANHÃO  
PODER JUDICIÁRIO  
TRIBUNAL DE JUSTIÇA

## **TERMO DE REFERÊNCIA**

### **1. OBJETIVO**

O presente Termo de Referência tem por objetivo a aquisição de mobiliário em geral para serem distribuídos em diversos setores e unidades do Poder Judiciário de acordo com as especificações, quantidades e exigências contidas neste Termo.

### **2. JUSTIFICATIVA**

A aquisição dos produtos visa atender os diversos setores instalados na sede do Tribunal de Justiça do Estado do Maranhão, Anexos, Fórum Des. Sarney Costa e Fóruns das Comarcas do interior.

### **3. FUNDAMENTAÇÃO**

Em cumprimento ao artigo 7º inciso I, c/c o artigo 6º, inciso IX, da Lei nº 8.666 de 21 de junho de 1993, atualizada e consolidada pela Lei nº 9.648, de 27 de maio de 1998, pela Lei nº 9.854, de 27 de outubro de 1999, pela Lei nº 10.438, de 26 de abril de 2003, e pela Lei nº 11.079, de 30 de dezembro de 2004, é elaborado o Projeto Básico, para que seja efetuada a contratação de empresa especializada em venda de materiais permanentes.

### **4. PRAZO DE ENTREGA**

O prazo de entrega dos materiais é de 60 (sessenta) dias, contados a partir do recebimento do empenho e da definição de cores.

A entrega será dividida em duas etapas e, no Contrato de Fornecimento, conterá o cronograma com os quantitativos a serem entregues em cada uma das etapas, respeitando-se o prazo de 60 (sessenta) dias para entrega mencionados no parágrafo anterior.

A empresa vencedora deverá entregar os materiais na Divisão de Administração Patrimonial no endereço: Rua Viveiros de Castro, n.º 257 - Apeadouro – São Luís – MA. Fones: (98) 3223-7213. CEP: 65.036-710.

O parcelamento da entrega será discricionário ao setor requisitante, não cabendo ao fornecedor a solicitação de fracionamento da entrega.

## 5. DO RECEBIMENTO DOS MATERIAIS

O recebimento dos materiais ficará a cargo da Comissão de Recebimento do TJ/MA na qual será entregue o(s) material(ais), e dar-se-á em duas etapas: provisória e definitivamente, conforme descrito a seguir.

O recebimento provisório será efetuado no momento da entrega, compreendendo, dentre outras, as seguintes verificações:

- a) Os materiais deverão estar em suas respectivas embalagens originais, com a indicação da marca/modelo na embalagem e/ou no próprio material, bem como das demais características que possibilitem a correta identificação do material;
- b) Deverá constar junto à embalagem, manual de montagem dos referidos bens patrimoniais;
- c) Condições da embalagem e/ou do material;
- d) Quantidade entregue;
- e) Apresentação do documento fiscal, com identificação do fornecedor, descrição do material entregue, quantidade, preços unitário e total.

Atendidas as condições indicadas no item acima, será registrado o recebimento provisório mediante atestado no verso da Nota Fiscal, ou, em termo próprio.

O atestado de recebimento registrado em canhoto de nota fiscal, ou documento similar, não configura o recebimento definitivo do material.

O recebimento definitivo deverá ser efetuado em até 5 (cinco) dias úteis, contados da data do recebimento provisório, satisfeitas as condições abaixo:

- a) correspondência de marca/modelo do material com os indicados na nota de empenho ou proposta da fornecedora;
- b) compatibilidade do material entregue com as especificações exigidas neste Termo de Referência e constantes da proposta da empresa fornecedora;
- c) realização de testes, quando previstos no Termo de Referência;
- d) conformidade do documento fiscal quanto à identificação do comprador, descrição do material entregue, quantidade, preços unitário e total.

Verificada alguma falha no fornecimento, será feito o registro formal e informado à empresa fornecedora, para que proceda à sua correção no prazo de até 5 (cinco) dias úteis.

No caso de não haver disponibilidade para entrega do material de acordo com a marca e/ou modelo cotado em proposta, o fornecedor poderá efetuar a entrega de material de marca/modelo diferente, desde que comprovada a equivalência entre eles.



Neste caso, o fornecedor deverá encaminhar solicitação formal ao TJ/MA, contendo o motivo da indisponibilidade do material cotado e as especificações do material substituto.

Compete ao fornecedor comprovar a equivalência do material substituto.

Reserva-se ao TJ/MA o direito de não aceitar material cuja qualidade seja comprovadamente baixa.

## **6. OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO**

- a) Manter, durante toda a execução do contrato, a compatibilidade com as obrigações assumidas e todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, consonância com o disposto no art. 55, inciso XIII da Lei n.º 8.666/93;
- b) Utilizar profissionais capacitados;
- c) Arcar com eventuais prejuízos causados ao Tribunal de Justiça do Estado do Maranhão e/ou a terceiros, provocados por culpa ou dolo, durante as atividades relacionadas a este objeto;
- d) Entregar os produtos em perfeitas condições de uso;
- e) Corrigir, às suas expensas, quaisquer danos causados à Administração, decorrentes do fornecimento;
- f) Substituir eventuais produtos defeituosos e/ou que não estejam em conformidade com este Termo de Referência por outros com as mesmas especificações, no prazo máximo de 10 (dez) dias corridos.

## **7. OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE**

- a) O CONTRATANTE obriga-se a proporcionar as facilidades especificadas neste Termo de Referência, para que o CONTRATADO possa desempenhar sua obrigação, dentro da normalidade do Contrato;
- b) Comunicar ao CONTRATADO as irregularidades observadas no fornecimento;
- c) Notificar, por escrito o CONTRATADO por quaisquer irregularidades encontradas na prestação de fornecimento;
- d) Se houver necessidade, aplicar ao CONTRATADO as penalidades regulamentares e contratuais cabíveis;
- e) Rescindir o Contrato pelos motivos previstos nos artigos 77 e 78 e nas formas previstas no art. 80, todos da Lei n.º 8.666/93.

## **8. DO GERENCIAMENTO E FISCALIZAÇÃO DO CONTRATO**

A fiscalização ficará sob a responsabilidade da Divisão de Administração Patrimonial do Tribunal de Justiça do Estado do Maranhão, através do Chefe imediato. E, na sua ausência, ficará sob a responsabilidade do supervisor da mesma divisão.

## **9. DAS SANÇÕES**

9.1. Em caso de atraso injustificado na execução do objeto licitado, sujeitar-se-á o licitante vencedor à multa de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) por dia, e por ocorrência, até o máximo de 10% (dez por cento) sobre o valor total do Contrato, recolhida no prazo máximo de 10 (dez) dias, uma vez comunicada oficialmente.

9.1.1. A multa a que alude o item anterior não impede que a Administração rescinda unilateralmente o contrato e aplique outras sanções previstas na Lei nº. 8.666/93.

9.2. Em casos de inexecução parcial ou total das obrigações, em relação ao objeto desta licitação, a Administração poderá, garantida a ampla defesa e o contraditório, aplicar as seguintes sanções:

a) Advertência por escrito;

b) Multa de até 5 % (cinco por cento), calculada sobre o valor do contrato ou do empenho, no caso do licitante vencedor não cumprir rigorosamente as exigências contratuais ou deixar de receber a Nota de Empenho, salvo se decorrente de motivo de força maior definido em Lei, e reconhecido pela autoridade competente;

c) Suspensão temporária do direito de licitar e impedimento de contratar com a Administração Pública, pelo prazo de até 02 (dois) anos, quando da inexecução contratual sobrevier prejuízo para a Administração;

d) Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação;

9.2.1. Aquele que, convocado dentro do prazo de validade de sua proposta, não assinar o Contrato ou Ata de Registro de Preço, deixar de entregar documentação exigida no edital, apresentar documentação falsa, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal, garantido o direito à ampla defesa, ficará impedido de licitar e de contratar com o poder público, e será descredenciado no SICAF, pelo prazo de até cinco anos, sem prejuízo das multas previstas em edital e no contrato e das demais cominações legais, conforme art. 28 do Decreto Estadual nº. 26.645/10.



9.3. A sanção de advertência de que trata o subitem 9.2, letra a, poderá ser aplicada nos seguintes casos:

I - descumprimento das determinações necessárias à regularização das faltas ou defeitos observados na prestação dos serviços;

II - outras ocorrências que possam acarretar transtornos no desenvolvimento dos serviços da CONTRATANTE, desde que não caiba a aplicação de sanção mais grave.

9.4. O valor das multas referidas na alínea b, subitem 9.2 e no subitem 9.1 poderá ser descontado de qualquer fatura ou crédito existente no TJ/MA;

9.5. A penalidade de suspensão será cabível quando o licitante participar do certame e for verificada a existência de fatos que o impeçam de contratar com a administração pública. Caberá, ainda, a suspensão quando a licitante, por descumprimento de cláusula editalícia, tenha causado transtornos no desenvolvimento dos serviços da CONTRATANTE;

9.6. A penalidade estabelecida na alínea “d,” do subitem 9.2, será da competência da Presidência do TJ/MA ou por agente que receba esta delegação.

## 10. DESCRIÇÃO

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.
01	<p><b>ARMÁRIO FECHADO – ALTURA 1100 – 02 PORTAS EM MADEIRA</b></p> <p>Tampo e Prateleiras: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura para o tampo e 18mm para prateleiras. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. Os outros lados são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao posterior por meio de buchas metálicas rosqueadas no</p>	80

	<p>próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak. Duas prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de zamak cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira.</p> <p>Fundo, Posterior, Laterais e Portas: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, e ao posterior. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em zamak, abertura do eixo de até 270°, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de zamak e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há uma pequena chapa de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta.</p> <p>Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):  Largura: 800m  Profundidade: 480mm  Altura: 1100mm</p>	
02	ARMÁRIO AÉREO/SUSPENSO – FIXAÇÃO EM PAREDE	80

*fm*

densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. O tampo deverá ser fixado nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak.

Fundo, Posterior, Laterais e Portas: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As duas portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em zamak, abertura do eixo de até 110°, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado fechadura simples, centralizada na porta. A chave tem capa plástica

	<p>dupla face e é do tipo dobrável. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta.</p> <p>Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):</p> <p>Largura: 800mm</p> <p>Profundidade: 350mm</p> <p>Altura: 400mm</p>	
03	<p><b>POLTRONA PARA COMANDO, ESPALDAR ALTO, COM BRAÇOS</b></p> <p>Encosto: fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 18 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m<sup>3</sup> com 45 mm de espessura média do tipo Soft. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m<sup>3</sup> com 15 mm de espessura média do tipo Soft. Revestimento do encosto em Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto em Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1050 curvado a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura, com bordas arredondadas. A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola ¼" 20 fpp.</p> <p>Apoio de cabeça: com estrutura lateral fabricada em barra redonda de aço SAE 1213 trefilado redondo com 10 mm de diâmetro e estrutura superior e inferior fabricada em barra redonda de aço SAE 1020 trefilado redondo com 12 mm de diâmetro. Haste de fixação fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura. A união da estrutura lateral e inferior na chapara de fixação é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Apoio de cabeça coberto por espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m<sup>3</sup> e 30 mm de espessura média. Apoio de cabeça coberto por espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média. Revestimento em Couro Ecológico. Fixação do apoio de cabeça no encosto é feito com parafusos sextavados na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 18</p>	30

*fm*

mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m<sup>3</sup> com 40 mm de espessura média. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m<sup>3</sup> com 20 mm de espessura média do tipo Soft. Revestimento do assento em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. Calço de apoio do braço injetado em nylon 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro fixado na madeira por parafusos. Possui plataforma de regulagem de profundidade do assento com corpo injetado em poliamida 6.6 reforçada com 30% de fibra de vidro e chapa de regulagem fabricada aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura com 6 estágios de regulagem totalizando 50 mm de curso. O acionamento é feito por gatilho injetado em Poliamida 6.0 integrado à plataforma de regulagem do assento. A fixação da plataforma de regulagem de profundidade no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. A fixação do mecanismo na plataforma de regulagem de profundidade é feita com parafusos sextavados Grau 8.8 na bitola M8 com travante químico em furos roscados M8 na chapa de regulagem de profundidade. Apoia braços: em poliuretano injetado soft touch, regulagem de altura, giro horizontal, deslocamento lateral e deslocamento frontal. Estrutura em poliamida injetada com reforço de fibra de vidro e alumínio injetado, possui 6 posições de regulagem de altura e 65 mm de curso. A fixação dos braços no assento é feita com 3 parafusos Philips, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas sextavada na bitola ¼"x 20 fpp inseridas sob pressão nos calços de apoio. Mecanismo: do tipo relax Sincron com 18° de curso divididos em 3 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação. Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal. Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central: desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás DIN 4550 com 100 mm de curso, com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Base giratória: desmontável com aranha de 5 hastes

*fm*

	<p>em alumínio injetado polido, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação. Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster – epóxi), W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada mínima de 50 microns. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada.</p> <p>Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):</p> <p>Extensão Vertical do encosto: 775 mm  Largura do encosto: 525 mm  Profundidade da Superfície do assento: 495 mm  Largura do assento: 525 mm  Altura do assento: 470 - 565 mm</p>	
04	<p>MESA EM FORMATO L – MODELO 1400X1400mm</p> <p>Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por</p>	20

meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Painéis: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. Os painéis tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixados por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar a aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por três estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e

*fm*

	<p>consequentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Estrutura central é composta por chapa de aço com espessuras de 1,2mm e 1,5mm, dobrada em formato hexagonal para passagem de fiação. Tampa amovível em aço de 0,75mm de espessura e dois tubos laterais em formato oblongo 29x58mm com parede de 1,2mm. Duas calhas em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.</p> <p>Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):  Largura: 1400x1400mm  Profundidade: 600x600mm  Altura: 750mm</p>	
05	<p>MESA EM FORMATO L – MODELO 1600X1600mm</p> <p>Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Painéis: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas</p>	20

superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. Os painéis tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixados por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar a aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por três estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Estrutura central é composta por chapa de aço com espessuras de 1,2mm e 1,5mm, dobrada em formato hexagonal para passagem de fiação. Tampa amovível em aço de 0,75mm de espessura e dois tubos laterais em formato oblongo 29x58mm com parede de 1,2mm. Duas calhas em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui

	<p>suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.</p> <p>Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):  Largura: 1600x1600mm  Profundidade: 600x600mm  Altura: 750mm</p>	
06	<p>MESA LINEAR DE TRABALHO – LARURA: 800mm</p> <p>Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Painel: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR</p>	60

	<p>14810-2. O painel tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo para sustentação lateral. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.</p> <p>Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):  Largura: 800mm  Profundidade: 600mm  Altura: 750mm</p>	
07	<p>MESA LINEAR DE TRABALHO – LARGURA: 1000mm  Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média</p>	130

densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Pannel: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O pannel tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao pannel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do pannel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar a aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o

	<p>objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo para sustentação lateral. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiros plásticos na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.</p> <p>Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):  Largura: 1000mm  Profundidade: 600mm  Altura: 750mm</p>	
08	<p>MESA LINEAR DE TRABALHO – LARGURA: 1200mm  Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da</p>	130

*Final*

borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Painel: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O painel tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo para sustentação lateral. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior

	<p>prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiros plásticos na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.</p> <p>Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):  Largura: 1200mm  Profundidade: 600mm  Altura: 750mm</p>	
09	<p>MESA LINEAR DE TRABALHO – LARGURA: 1400mm</p> <p>Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado demelamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Painel: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura.</p>	130

Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O painel tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar a aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo para sustentação lateral. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):  
Largura: 1400mm

	Profundidade: 600mm Altura: 750mm	
--	--------------------------------------	--

## 11. MONTAGEM

A montagem será solicitada mediante requisição enviada por e-mail onde deverá contar o quantitativo entregue e o endereço da unidade. E, o atendimento da montagem deverá ser efetuado na própria unidade em até 10 (dez) dias úteis.

*Fernanda Melo Lindoso*

**FERNANDA MELO LINDOSO**

Chefe da Divisão de Administração Patrimonial – TJ/MA

Matrícula 106500