



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

**ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 05/2023**  
**PREGÃO ELETRÔNICO Nº 01/2023**

Torna-se público que a Superintendência Regional de Administração no Estado do Acre, por meio do(a) Setor de Recursos Logísticos, sediado na Av. Benjamin Constant, 1088, Bairro Cadeia Velha, Rio Branco-AC, CEP 69.900-064, neste ato representado(a) pelo(a) Sra. Andréia Maria Costa Santos – Superintendente, nomeado(a) pela Portaria nº 914, de 24 de junho de 2019, portador da matrícula funcional nº 0120999, considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para REGISTRO DE PREÇOS nº 01/2023 publicada no dia 22 de fevereiro de 2023, processo administrativo n.º 11382.100449/2022-60, RESOLVE registrar os preços da(s) empresa(s) indicada(s) e qualificada(s) nesta ATA, de acordo com a classificação por ela(s) alcançada(s) e na(s) quantidade(s) cotada(s), atendendo as condições previstas no edital, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações, no Decreto n.º 7.892, de 23 de janeiro de 2013, e em conformidade com as disposições a seguir:

**1. DO OBJETO**

1.1. A presente Ata tem por objeto o registro de preços para a eventual aquisição mobiliários em geral, para atender às necessidades da Superintendência Regional de Administração no Estado do Acre, Superintendência do Patrimônio da União no Acre, Procuradoria da Fazenda Nacional no Acre, Controladoria Geral da União no Acre, Superintendência Regional do Trabalho no Acre e órgãos participantes: Hospital Federal de Bonsucesso, Comando Militar do Leste, Polícia Militar do Estado de Rondônia e Universidade Federal de Tocantins, especificados na tabela do item 1.1 do Termo de Referência, anexo I do edital de Pregão nº 01/2023, que é parte integrante desta Ata, assim como a proposta vencedora, independentemente de transcrição.

**2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS**

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto, a quantidade, fornecedor(es) e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

<b>ASTA MOBILI MOVEIS LTDA – CNPJ nº 47.531.706/0001-43</b>					
<b>GRUPO 1 - MÓVEIS</b>					
<b>ITEM</b>	<b>ESPECIFICAÇÃO</b>	<b>QTDE MÍNIMA</b>	<b>QTDE MÁXIMA</b>	<b>UNID</b>	<b>V. UNITÁRIO MÁXIMO</b>
01	Armário Super alto 02 portas com 03 prateleiras medindo 800.465.2100 mm	3	180	UN	R\$ 1.881,00
02	Armário Alto 02 portas com 03 prateleiras medindo 800.465.1600 mm	3	226	UN	R\$ 1.618,20
03	Armário Baixo 02 portas com 01 prateleira medindo 800.465.740 mm	3	210	UN	R\$ 898,20



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

04	Gaveteiro volante 03 gavetas rasas chave frontal medindo 400.500.540 mm	3	220	UN	R\$ 808,20
05	Gaveteiro volante 02 gavetas rasas e 01 gaveta alta chave frontal 400.440.540 mm	3	200	UN	R\$ 808,20
06	Gaveteiro suspenso 02 gavetas rasas chave frontal 400.440.280mm	3	280	UN	R\$ 316,80
07	Mesa retangular medindo 1200.600.740 mm	3	202	UN	R\$ 778,50
08	Mesa retangular medindo 1400.600.740 mm	3	210	UN	R\$ 850,50
09	Mesa Retangular medindo 1600.600.740 mm	3	218	UN	R\$ 981,00
10	Mesas retangular para reunião com leito e caixa de conectividade central medindo 1200.2400.740mm	3	70	UN	R\$ 1.935,00
11	Mesas retangular para reunião com leito e caixa de conectividade central 1200.2700.740mm	3	55	UN	R\$ 2.637,00
12	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Inicial – medindo 1200.1200.740mm	3	125	UN	R\$ 2.313,00
13	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Central – medindo 1200.1200.740mm	3	125	UN	R\$ 1.638,00
14	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Final – medindo 1200.1200.740mm	3	120	UN	R\$ 2.178,00
15	Mesa Diretor LE 2700/800 X 1900/600 X 692/740mm / Mesa Diretor LD 1900/600 X 2700/800 X 692/740mm	3	120	UN	R\$ 6.298,20
16	Mesa de Reunião Medindo 2700 X 1200 X 692/740 mm	3	75	UN	R\$ 3.213,00
17	Armário credenza com 04 portas Diretor 2400 X 600 X 740mm	3	90	UN	R\$ 5.067,00
18	Gaveteiro Volante Diretor com 03 gavetas rasas medindo 460.500.540	3	185	UN	R\$ 1.683,00



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

VALOR GLOBAL DO GRUPO	R\$ 4.681.537,20
<b>GRUPO 01 – MÓVEIS – ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS</b>	
01	<p><b>Armário Super alto 02 portas com 03 prateleiras medindo 800.465.2100 mm</b> Tampo: Confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Corpo do armário: Costa, bases e laterais confeccionados em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. As laterais Deve possuir furação espaçada com aproximadamente 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Prateleiras reguláveis: ( 03 unidades) Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do material. A prateleira deve possuir suportes de nylon com 20 mm de diâmetro insertadas no topo delas para encaixe em parafuso a ser fixado na lateral do armário criando assim uma fixação rígida e travando a prateleira conferindo resistência ao conjunto de acordo com altura do armário respectivamente. Portas Altas: (02 unidades) Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do material. Fixação ao tampo através de buchas em PVC, guiadas por cavilhas de PVC e através de parafusos com 3 pares de dobradiças (respectivamente) com caneco de diâmetro 35 mm por porta permitindo uma abertura de aproximadamente 110° recobrando totalmente a lateral, puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 120 mm Fechadura com duas chaves escamoteáveis na porta do lado direito. Batente de Alumínio na porta do lado esquerdo fixado a meia altura. O batente do tipo “L” fixado ao tampo por meio de parafusos e buchas de nylon para alinhamento das portas, com fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todo o seu contorno. Todo o armário deve receber buchas de nylon para a fixação de parafusos, não tendo contato direto do parafuso com a madeira. Rodapé: confeccionado em tubo de alumínio com 22x48 mm formando requadro, através de fixação de esquadretas, pintado pelo sistema de pintura eletrostática as pó. Dotada de sapata niveladora com sistema de regulagem interno com rosca e parafuso e sapata externa para nivelamento junto ao piso. Fixação: todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Acabamento: Acabamento de cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP.</p>
02	<p><b>Armário Alto 02 portas com 03 prateleiras medindo 800.465.1600 mm</b> Tampo: Confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Corpo do armário: Costa, bases e laterais confeccionados em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. As laterais Deve possuir</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

furação espaçada com aproximadamente 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Prateleiras reguláveis: ( 03 unidades) Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com umidade atmosférica ou do material. A prateleira deve possuir suportes de nylon com 20 mm de diâmetro insertadas no topo delas para encaixe em parafuso a ser fixado na lateral do armário criando assim uma fixação rígida e travando a prateleira conferindo resistência ao conjunto de acordo com altura do armário respectivamente. Portas Altas: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com umidade atmosférica ou do material Fixação ao tampo através de buchas em PVC, guiadas por cavilhas de PVC e através de parafusos com 3 pares de dobradiças (respectivamente) com caneco de diâmetro 35 mm por porta permitindo uma abertura de aproximadamente 110° recobrimdo totalmente a lateral, puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 120 mm Fechadura com duas chaves escamoteáveis na porta do lado direito. Batente de Alumínio na porta do lado esquerdo fixado a meia altura. O batente do tipo “L” fixado ao tampo por meio de parafusos e buchas de nylon para alinhamento das portas, com fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todo o seu contorno. Todo o armário deve receber buchas de nylon para a fixação de parafusos, não tendo contato direto do parafuso com a madeira. Rodapé: confeccionado em tubo de alumínio com 22x48 mm formando requadro, através de fixação de esquadretas, pintado pelo sistema de pintura eletrostática as pó. Dotada de sapata niveladora com sistema de regulagem interno com rosca e parafuso e sapata externa para nivelamento junto ao piso. Fixação: Todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Acabamento: Acabamento de cores de acordo com padrão



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP.</p>
03	<p><b>Armário Baixo 02 portas com 01 prateleira medindo 800.465.740 mm</b> - Tampo: Confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Corpo do armário: Costa, bases e laterais confeccionados em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. As laterais Deve possuir furação espaçada com aproximadamente 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Prateleiras reguláveis: ( 01 unidade) Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do material. A prateleira deve possuir suportes de nylon com 20 mm de diâmetro insertadas no topo delas para encaixe em parafuso a ser fixado na lateral do armário criando assim uma fixação rígida e travando a prateleira conferindo resistência ao conjunto de acordo com altura do armário respectivamente. Portas Baixas: (02 unidades) Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com umidade atmosférica ou do material. Fixação ao tampo através de buchas em PVC, guiadas por cavilhas de PVC e através de parafusos com 3 pares de dobradiças (respectivamente) com caneco de diâmetro 35 mm por porta permitindo uma abertura de aproximadamente 110° recobrimdo totalmente a lateral, puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 120 mm Fechadura com duas chaves escamoteáveis na porta do lado direito. Batente de Alumínio na porta do lado esquerdo fixado a meia altura. O batente do tipo “L” fixado ao tampo por meio de parafusos e buchas de nylon para alinhamento das portas, com fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todo o seu contorno. Todo o armário deve receber buchas de nylon para a fixação de parafusos, não tendo contato direto do parafuso com a madeira. Rodapé: confeccionado em tubo de alumínio com 22x48 mm formando requadro, através de fixação de esquadretas, pintado pelo sistema de pintura eletrostática as pó. Dotada de sapata niveladora com sistema de regulagem interno com rosca e parafuso e sapata externa para nivelamento junto ao piso. Fixação: todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Acabamento: Acabamento de cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP.</p>
04	<p><b>Gaveteiro volante 03 gavetas rasas chave frontal medindo 400.500.540 mm</b> Tampo: Confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Corpo do gaveteiro: Costa, bases e laterais confeccionados em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. As laterais Deve possuir furação espaçada com aproximadamente 32 mm de distância que permite ao usuário</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Frentes de Gavetas: confeccionados em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 68 mm Fechadura com duas chaves escamoteáveis para fechamento da gaveta superior. Gavetas: confeccionados em madeira MDP - de 15 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme de PVC que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com fundo de 9 mm de espessura em MDP encaixado em ranhuras das gavetas. Composição 03 gavetas rasas com mesma altura e chave frontal na primeira gaveta.</p>
05	<p><b>Gaveteiro volante 02 gavetas rasas e 01 gaveta alta chave frontal 400.440.540 mm</b></p> <p>Tampo: Confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. Corpo do gaveteiro: Costa, bases e laterais confeccionados em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. As laterais Deve possuir furação espaçada com aproximadamente 32 mm de distância que permite ao usuário</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Frentes de Gavetas: confeccionados em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR) que cura com humidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 68 mm Fechadura com duas chaves escamoteáveis para fechamento da gaveta superior.Gavetas: confeccionados em madeira MDP - de 15 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme de PVC que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com fundo de 9 mm de espessura em MDP encaixado em ranhuras das gavetas. Composição 02 gavetas rasas com mesma altura 01 gaveta alta e chave frontal na primeira gaveta.</p>
06	<p><b>Gaveteiro suspenso 02 gavetas rasas chave frontal 400.440.280mm</b> - Corpo do gaveteiro: Costa, bases e laterais confeccionados em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT. As laterais Deve possuir furação espaçada com aproximadamente 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno. Frentes de Gavetas: confeccionados em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 68 mm Fechadura com duas chaves escamoteáveis para fechamento da gaveta superior.Gavetas: confeccionados em madeira MDP - de 15 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme de PVC que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com fundo de 9 mm de espessura em MDP encaixado em ranhuras das gavetas. Composição 02 gavetas rasas com mesma altura com suporte metálico para fixação ao tampo da mesa e chave frontal na primeira gaveta.</p>
07	<p><b>Mesa retangular medindo 1200.600.740 mm</b> - Tampo: retangular confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com umidade atmosférica ou do material . O tampo deve possuir na parte frontal recorte retangular par alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de em ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade , não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Pannel: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material. Fixado a travessa frontal da mesa. Acabamento: Acabamento de cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP. Estrutura: 02 unidades laterais, com base inferior em chapa de aço estampada com 2,65 mm de espessura, com sapatas niveladoras nos topos coluna vertical em chapa de aço dobrada , com orifícios inferior e superior para passagem de cabeamento, base superior</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>em tubo de aço retangular 20x40x1,20 mm, todo conjunto deve ser soldado com solda TIG, para perfeito acabamento. Leito de Fiação: Confeccionado em chapa de aço com espessura de 0,9 mm dobrada formando leito para condução e sustentação da rede de cabos, possui suporte metálico para alojamento de tomadas e RJ-45, e 04 tomadas formando o conjunto de conectividade. Pintura: Feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática a pó com processo de pintura com tinta em pó, pode ser considerado o mais simples e o que ocupa menor área quando comparado com os sistemas convencionais. Consiste, como nos sistemas convencionais líquidos, em 03 etapas fundamentais: Pré-tratamento dos convencionais, eliminar da superfície a ser pintada; sujeiras, ferrugens, óleos e Grass, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. processo de pré-tratamento a ser utilizado, dependerá basicamente do tipo de contaminação existente na superfície e da especificação requerida para o produto. Fosfatização: Este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação da tinta em pó: Conforme descrito anteriormente, existem três processos básicos para a aplicação de tintas em pó. Consideraremos aqui, apenas o processo mais moderno e normalmente utilizado pela indústria, que é o processo de aplicação por pulverização eletrostática. Aplicação: Depois de pré-tratados, os substratos são colocados em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levados para a cabine de pintura. Dentro da cabine o substrato recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (Cura): Após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas variando de 170 a 250 o C, dependendo do tipo de substrato e/ou tipo de tinta. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. As temperaturas e os tempos indicados nas especificações técnicas, devem ser considerados como temperaturas do metal nos tempos considerados. Fixação: todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos.</p>
08	<p><b>Mesa retangular medindo 1400.600.740 mm –</b></p> <p>Tampo: retangular confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada , com cola</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do material . O tampo deve possuir na parte frontal recorte retangular par alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de em ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade , não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Painel: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com humidade atmosférica ou do material. Fixado a travessa frontal da mesa. Acabamento: Acabamento de cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP. Estrutura: 02 unidades laterais, com base inferior em chapa de aço estampada com 2,65 mm de espessura, com sapatas niveladoras nos topos coluna vertical em chapa de aço dobrada , com orifícios inferior e superior para passagem de cabeamento, base superior em tubo de aço retangular 20x40x1,20 mm, todo conjunto deve ser soldado com solda TIG, para perfeito acabamento. Leito de Fiação: Confeccionado em chapa de aço com espessura de 0,9 mm dobrada formando leito para condução e sustentação da rede de cabos, possui suporte metálico para alojamento de tomadas e RJ-45, e 04 tomadas formando o conjunto de conectividade. Pintura: Feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática a pó com processo de pintura com tinta em pó, pode ser considerado o mais simples e o que ocupa menor área quando comparado com os sistemas convencionais. Consiste, como nos sistemas convencionais líquidos, em 03 etapas fundamentais: Pré-tratamento dos convencionais, eliminar da superfície a ser pintada; sujeiras, ferrugens, óleos e Grass, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. processo de pré-tratamento a ser utilizado, dependerá basicamente do tipo de contaminação existente na superfície e da especificação requerida para o produto. Fosfatização: Este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deia a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação da tinta em pó: Conforme descrito anteriormente, existem três processos básicos para a aplicação de tintas em pó. Consideraremos aqui, apenas o processo mais moderno e normalmente utilizado pela indústria, que é o processo de aplicação por pulverização eletrostática. Aplicação: Depois de pré-tratados, os substratos são colocados em



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>transportadores contínuos ou suportes estacionários e levados para a cabine de pintura. Dentro da cabine o substrato recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (Cura): Após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas variando de 170 a 250 o C, dependendo do tipo de substrato e/ou tipo de tinta. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. As temperaturas e os tempos indicados nas especificações técnicas, devem ser considerados como temperaturas do metal nos tempos considerados. Fixação: todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos.</p>
09.	<p><b>Mesa Retangular medindo 1600.600.740 mm</b> - Tampo: retangular confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada, com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do material . O tampo deve possuir na parte frontal recorte retangular par alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de em ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade, não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Pannel: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com humidade atmosférica ou do material. Fixado a travessa frontal da mesa. Acabamento: Acabamento de cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP. Estrutura: 02 unidades laterais, com base inferior em chapa de aço estampada com 2,65 mm de espessura, com sapatas niveladoras nos topos coluna vertical em chapa de aço dobrada , com orifícios inferior e superior para passagem de cabeamento, base superior em tubo de aço retangular 20x40x1,20 mm, todo conjunto deve ser soldado com solda TIG, para perfeito acabamento. Leito de Fiação: Confeccionado em chapa de aço com espessura de 0,9 mm</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>dobrada formando leito para condução e sustentação da rede de cabos, possui suporte metálico para alojamento de tomadas e RJ-45, e 04 tomadas formando o conjunto de conectividade. Pintura: Feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática a pó com processo de pintura com tinta em pó, pode ser considerado o mais simples e o que ocupa menor área quando comparado com os sistemas convencionais. Consiste, como nos sistemas convencionais líquidos, em 03 etapas fundamentais: Pré-tratamento dos convencionais, eliminar da superfície a ser pintada; sujeiras, ferrugens, óleos e Grass, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. processo de pré-tratamento a ser utilizado, dependerá basicamente do tipo de contaminação existente na superfície e da especificação requerida para o produto. Fosfatização: Este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação da tinta em pó: Conforme descrito anteriormente, existem três processos básicos para a aplicação de tintas em pó. Consideraremos aqui, apenas o processo mais moderno e normalmente utilizado pela indústria, que é o processo de aplicação por pulverização eletrostática. Aplicação: Depois de pré-tratados, os substratos são colocados em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levados para a cabine de pintura. Dentro da cabine o substrato recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (Cura): Após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas variando de 170 a 250 o C, dependendo do tipo de substrato e/ou tipo de tinta. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. As temperaturas e os tempos indicados nas especificações técnicas, devem ser considerados como temperaturas do metal nos tempos considerados. Fixação: todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos.</p>
10.	<p><b>Mesas retangular para reunião com leito e caixa de conectividade central medindo 1200.2400.740mm</b> - Tampo: retangular confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do material . O tampo deve possuir na parte</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

frontal recorte retangular par alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de em ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade , não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Pannel de sustentação duplo: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com humidade atmosférica ou do material. Fixado a travessa frontal da mesa. Acabamento: Acabamento de cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP. Estrutura: 02 unidades laterais, centralizadas, com base inferior em chapa de aço estampada com 2,65 mm de espessura, com sapatas niveladoras nos topos coluna vertical em chapa de aço dobrada , com orifícios inferior e superior para passagem de cabeamento, base superior em tubo de aço retangular 20x40x1,20 mm, todo conjunto deve ser soldado com solda TIG, para perfeito acabamento. Leito de Fiação: Confeccionado em chapa de aço com espessura de 0,9 mm dobrada formando leito para condução e sustentação da rede de cabos, possui suporte metálico para alojamento de tomadas e RJ-45, e 04 tomadas formando o conjunto de conectividade. Pintura: Feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática a pó com processo de pintura com tinta em pó, pode ser considerado o mais simples e o que ocupa menor área quando comparado com os sistemas convencionais. Consiste, como nos sistemas convencionais líquidos, em 03 etapas fundamentais: Pré-tratamento dos convencionais, eliminar da superfície a ser pintada; sujeiras, ferrugens, óleos e Grass, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. processo de pré-tratamento a ser utilizado, dependerá basicamente do tipo de contaminação existente na superfície e da especificação requerida para o produto. Fosfatização: Este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deia a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação da tinta em pó: Conforme descrito anteriormente, existem três processos básicos para a aplicação de tintas em pó. Consideraremos aqui, apenas o processo mais moderno e normalmente utilizado pela indústria, que é o processo de aplicação por pulverização eletrostática. Aplicação: Depois de pré-tratados, os substratos são colocados em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levados para a cabine de pintura. Dentro da cabine o substrato



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (Cura): Após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas variando de 170 a 250 o C, dependendo do tipo de substrato e/ou tipo de tinta. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. As temperaturas e os tempos indicados nas especificações técnicas, devem ser considerados como temperaturas do metal nos tempos considerados. Fixação: Todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Caixa de conectividade: confeccionada com tampa injetada em material ABS – antichamas, micro texturizada, medindo 295 x 130 x 25 mm, possui aba injetada lateralmente possibilitando o acoplamento de tomadas padrão de mercado, possui abas laterais que permitem a perfeita instalação da caixa sobre o tampo e uma abertura lateral à 45° que acondicionam a fiação a fim de manter a tampa fechada e sem danificar os cabeamentos. A fixação da caixa é feita pela para superior do tampo com a fixação de 4 parafusos auto-atarrachante de 3,5 x 16 NB. Possui tampa articulável com abertura lateral de 0° à 120°, permitindo o fácil acesso as tomadas sob o tampo ou até mesmo acomodando fontes e fios na parte inferior. Na parte inferior da tampa possui módulo de segurança aparafusado para acondicionar os fios sem que o usuário tenha acesso a parte elétrica evitando acidentes. A caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade assim evitando acidentes com o usuário do produto. Suporte de tomadas inferior metálico confeccionado em aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, medindo 277.130.120mm dobrado em formato de “U” com sistema de fixação por meio de parafuso auto-atarrachante CF 4 x 16 pela parte inferior do suporte onde é fixado por meio de rebite de pressão, possui 2 recortes para destaque e aplicação de módulos universais que ficam sob escolha e definição do usuário se necessário, no próprio suporte possui 4 recortes para tomada tipo clic de poço interno e 2 recortes para uso de RJ 45 cat 5 e 6. Ambas as tomadas dentro da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem delas. Possui dois orifícios laterais em cada lado que permitem se necessário a entrada de fios, possui tampa inferior aparafusada ao corpo que permite ao eletricitista ter acesso as tomadas pela parte inferior e evitando contato com a parte elétrica. Todas as peças recebem acabamento em pintura epóxi pó, curada em estufa.</p>
11.	<p><b>Mesas retangular para reunião com leito e caixa de conectividade central 1200.2700.740mm -</b> Tampo: retangular confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada , com cola</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do material . O tampo deve possuir na parte frontal recorte retangular par alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de em ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade , não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Pannel de sustentação duplo: Confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo (PUR) que cura com humidade atmosférica ou do material. Fixado a travessa frontal da mesa. Acabamento: Acabamento de cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP. Estrutura: 02 unidades laterais, centralizadas, com base inferior em chapa de aço estampada com 2,65 mm de espessura, com sapatas niveladoras nos topos coluna vertical em chapa de aço dobrada , com orifícios inferior e superior para passagem de cabeamento, base superior em tubo de aço retangular 20x40x1,20 mm, todo conjunto deve ser soldado com solda TIG, para perfeito acabamento. Leito de Fiação: Confeccionado em chapa de aço com espessura de 0,9 mm dobrada formando leito para condução e sustentação da rede de cabos, possui suporte metálico para alojamento de tomadas e RJ-45, e 04 tomadas formando o conjunto de conectividade. Pintura: Feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática a pó com processo de pintura com tinta em pó, pode ser considerado o mais simples e o que ocupa menor área quando comparado com os sistemas convencionais. Consiste, como nos sistemas convencionais líquidos, em 03 etapas fundamentais: Pré-tratamento dos convencionais, eliminar da superfície a ser pintada; sujeiras, ferrugens, óleos e Grass, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. processo de pré-tratamento a ser utilizado, dependerá basicamente do tipo de contaminação existente na superfície e da especificação requerida para o produto. Fosfatização: Este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deia a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação da tinta em pó: Conforme descrito anteriormente, existem três processos básicos para a aplicação de tintas em pó. Consideraremos aqui, apenas o processo mais moderno e normalmente utilizado pela indústria, que é o processo de aplicação por pulverização eletrostática.



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>Aplicação: Depois de pré-tratados, os substratos são colocados em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levados para a cabine de pintura. Dentro da cabine o substrato recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (Cura): Após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas variando de 170 a 250 o C, dependendo do tipo de substrato e/ou tipo de tinta. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. As temperaturas e os tempos indicados nas especificações técnicas, devem ser considerados como temperaturas do metal nos tempos considerados. Fixação: Todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Caixa de conectividade: confeccionada com tampa injetada em material ABS – antichamas, micro texturizada, medindo 295 x 130 x 25 mm, possui aba injetada lateralmente possibilitando o acoplamento de tomadas padrão de mercado, possui abas laterais que permitem a perfeita instalação da caixa sobre o tampo e uma abertura lateral à 45° que acondicionam a fiação a fim de manter a tampa fechada e sem danificar os cabeamentos. A fixação da caixa é feita pela para superior do tampo com a fixação de 4 parafusos auto-atarrachante de 3,5 x 16 NB. Possui tampa articulável com abertura lateral de 0° à 120°, permitindo o fácil acesso as tomadas sob o tampo ou até mesmo acomodando fontes e fios na parte inferior. Na parte inferior da tampa possui módulo de segurança aparafusado para acondicionar os fios sem que o usuário tenha acesso a parte elétrica evitando acidentes. A caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade assim evitando acidentes com o usuário do produto. Suporte de tomadas inferior metálico confeccionado em aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, medindo 277.130.120mm dobrado em formato de “U” com sistema de fixação por meio de parafuso auto-atarrachante CF 4 x 16 pela parte inferior do suporte onde é fixado por meio de rebite de pressão, possui 2 recortes para destaque e aplicação de módulos universais que ficam sob escolha e definição do usuário se necessário, no próprio suporte possui 4 recortes para tomada tipo clic de poço interno e 2 recortes para uso de RJ 45 cat 5 e 6. Ambas as tomadas dentro da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem delas. Possui dois orifícios laterais em cada lado que permitem se necessário a entrada de fios, possui tampa inferior aparafusada ao corpo que permite ao eletricista ter acesso as tomadas pela parte inferior e evitando contato com a parte elétrica. Todas as peças recebem acabamento em pintura epóxi pó, curada em estufa.</p>
12.	<p><b>Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Inicial – medindo 1200.1200.740mm</b> - Tampo: retangulares confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, medindo 1200x600mm respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do material . O tampo deve possuir na parte frontal recorte retangular par alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de em ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade , não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Acabamento: Acabamento de cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP. Estrutura: 02 unidades laterais, confeccionadas com tubo retangular 30x50x1,5mm, em formato de goleira, nas junções superiores união através de solda TIG, com sapatas reguláveis para compensação de desníveis no piso, barras paralelas de sustentação do conjunto no sentido longitudinal confeccionada em tubo de aço 20x40x1,2mm dos tampos, com fixação nas estruturas laterais através de parafusos métricos e buchas com rosca. Leito de Fiação: Confeccionado em chapa de aço com espessura de 0,9 mm dobrada formando leito para condução e sustentação da rede de cabos, possui suporte metálico para alojamento de tomadas e RJ-45, e 04 tomadas formando o conjunto de conectividade.

Pintura: Feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática a pó com processo de pintura com tinta em pó, pode ser considerado o mais simples e o que ocupa menor área quando comparado com os sistemas convencionais. Consiste, como nos sistemas convencionais líquidos, em 03 etapas fundamentais: Pré-tratamento dos convencionais, eliminar da superfície a ser pintada; sujeiras, ferrugens, óleos e Grass, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. processo de pré-tratamento a ser utilizado, dependerá basicamente do tipo de contaminação existente na superfície e da especificação requerida para o produto. Fosfatização: Este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deia a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação da tinta em pó: Conforme descrito anteriormente, existem três processos básicos para a aplicação de tintas em pó. Consideraremos aqui, apenas o processo mais moderno e normalmente utilizado pela indústria, que é o processo de aplicação por pulverização eletrostática. Aplicação: Depois de pré-tratados, os substratos são colocados em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levados para a cabine de pintura. Dentro da cabine o substrato recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV .Polimerização (Cura): Após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>circulação de ar em temperaturas variando de 170 a 250 o C, dependendo do tipo de substrato e/ou tipo de tinta. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. As temperaturas e os tempos indicados nas especificações técnicas, devem ser considerados como temperaturas do metal nos tempos considerados. Fixação: Todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Caixa de conectividade: confeccionada com tampa injetada em material ABS – antichamas, micro texturizada, medindo 295 x 130 x 25 mm, possui aba injetada lateralmente possibilitando o acoplamento de tomadas padrão de mercado, possui abas laterais que permitem a perfeita instalação da caixa sobre o tampo e uma abertura lateral à 45° que condicionam a fixação a fim de manter a tampa fechada e sem danificar os cabeamentos. A fixação da caixa é feita pela para superior do tampo com a fixação de 4 parafusos auto-atarrachante de 3,5 x 16 NB. Possui tampa articulável com abertura lateral de 0° à 120°, permitindo o fácil acesso as tomadas sob o tampo ou até mesmo acomodando fontes e fios na parte inferior. Na parte inferior da tampa possui módulo de segurança aparafusado para acondicionar os fios sem que o usuário tenha acesso a parte elétrica evitando acidentes. A caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade assim evitando acidentes com o usuário do produto. Suporte de tomadas inferior metálico confeccionado em aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, medindo 277.130.120mm dobrado em formato de “U” com sistema de fixação por meio de parafuso auto-atarrachante CF 4 x 16 pela parte inferior do suporte onde é fixado por meio de rebite de pressão, possui 2 recortes para destaque e aplicação de módulos universais que ficam sob escolha e definição do usuário se necessário, no próprio suporte possui 4 recortes para tomada tipo clic de poço interno e 2 recortes para uso de RJ 45 cat 5 e 6. Ambas as tomadas dentro da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem delas. Possui dois orifícios laterais em cada lado que permitem se necessário a entrada de fios, possui tampa inferior aparafusada ao corpo que permite ao eletricitista ter acesso as tomadas pela parte inferior e evitando contato com a parte elétrica. Todas as peças recebem acabamento em pintura epóxi pó, curada em estufa.</p>
13.	<p><b>Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Central – medindo 1200.1200.740mm</b> - Tampo: retangulares confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, medindo 1200x600mm respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

material . O tampo deve possuir na parte frontal recorte retangular par alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de em ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade , não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Acabamento: Acabamento de cores de acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP. Estrutura: 02 unidades laterais, confeccionadas com tubo retangular 30x50x1,5mm, em formato de goleira, nas junções superiores união através de solda TIG, com sapatas reguláveis para compensação de desníveis no piso, barras paralelas de sustentação do conjunto no sentido longitudinal confeccionada em tubo de aço 20x40x1,2mm dos tampos, com fixação nas estruturas laterais através de parafusos métricos e buchas com rosca. Leito de Fiação: Confeccionado em chapa de aço com espessura de 0,9 mm dobrada formando leito para condução e sustentação da rede de cabos, possui suporte metálico para alojamento de tomadas e RJ-45, e 04 tomadas formando o conjunto de conectividade.

Pintura: Feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática a pó com processo de pintura com tinta em pó, pode ser considerado o mais simples e o que ocupa menor área quando comparado com os sistemas convencionais. Consiste, como nos sistemas convencionais líquidos, em 03 etapas fundamentais: Pré-tratamento dos convencionais, eliminar da superfície a ser pintada; sujeiras, ferrugens, óleos e Grass, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. processo de pré-tratamento a ser utilizado, dependerá basicamente do tipo de contaminação existente na superfície e da especificação requerida para o produto. Fosfatização: Este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação da tinta em pó: Conforme descrito anteriormente, existem três processos básicos para a aplicação de tintas em pó. Consideraremos aqui, apenas o processo mais moderno e normalmente utilizado pela indústria, que é o processo de aplicação por pulverização eletrostática. Aplicação: Depois de pré-tratados, os substratos são colocados em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levados para a cabine de pintura. Dentro da cabine o substrato recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV .Polimerização (Cura): Após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas variando de 170 a 250 o C, dependendo do tipo de substrato e/ou tipo de tinta. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. As temperaturas e os tempos indicados nas especificações técnicas, devem ser considerados como temperaturas do metal nos tempos



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>considerados. Fixação: Todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Caixa de conectividade: confeccionada com tampa injetada em material ABS – antichamas, micro texturizada, medindo 295 x 130 x 25 mm, possui aba injetada lateralmente possibilitando o acoplamento de tomadas padrão de mercado, possui abas laterais que permitem a perfeita instalação da caixa sobre o tampo e uma abertura lateral à 45° que condicionam a fixação a fim de manter a tampa fechada e sem danificar os cabeamentos. A fixação da caixa é feita pela para superior do tampo com a fixação de 4 parafusos auto-atarrachante de 3,5 x 16 NB. Possui tampa articulável com abertura lateral de 0° à 120°, permitindo o fácil acesso as tomadas sob o tampo ou até mesmo acomodando fontes e fios na parte inferior. Na parte inferior da tampa possui módulo de segurança aparafusado para acondicionar os fios sem que o usuário tenha acesso a parte elétrica evitando acidentes. A caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade assim evitando acidentes com o usuário do produto. Suporte de tomadas inferior metálico confeccionado em aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, medindo 277.130.120mm dobrado em formato de “U” com sistema de fixação por meio de parafuso auto-atarrachante CF 4 x 16 pela parte inferior do suporte onde é fixado por meio de rebite de pressão, possui 2 recortes para destaque e aplicação de módulos universais que ficam sob escolha e definição do usuário se necessário, no próprio suporte possui 4 recortes para tomada tipo clic de poço interno e 2 recortes para uso de RJ 45 cat 5 e 6. Ambas as tomadas dentro da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem delas. Possui dois orifícios laterais em cada lado que permitem se necessário a entrada de fios, possui tampa inferior aparafusada ao corpo que permite ao eletricitista ter acesso as tomadas pela parte inferior e evitando contato com a parte elétrica. Todas as peças recebem acabamento em pintura epóxi pó, curada em estufa.</p>
14.	<p><b>Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Final – medindo 1200.1200.740mm</b> - Tamos: retangulares confeccionado em MDP, (Médium Density Particleboard) com 25 mm de espessura, medindo 1200x600mm respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam por efeito de prensagem a quente, faz o filme com acabamento texturizado melamina ou similar se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, totalmente vedado com perfil de bordas em PVC de 2,5mm de espessura e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, toda borda deve ser colada , com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR)que cura com humidade atmosférica ou do material . O tampo deve possuir na parte frontal recorte retangular par alojamento de tampa basculante para passagem de fiação em estrutura de em ABS, com medidas de 130x290mm, com alojamento superior com 02 tomadas elétricas, ou HDMI, áudio e vídeo de acordo com necessidade , não acompanha tomadas para passagem do cabeamento. Acabamento: Acabamento de cores de</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

acordo com padrão estabelecido pelo órgão requisitante. Na face inferior do tampo furações e insertos metálicos para receber as peças estruturais do conjunto, e vedado qualquer fixação direta no MDP. Estrutura: 02 unidades laterais, confeccionadas com tubo retangular 30x50x1,5mm, em formato de goleira, nas junções superiores união através de solda TIG, com sapatas reguláveis para compensação de desníveis no piso, barras paralelas de sustentação do conjunto no sentido longitudinal confeccionada em tubo de aço 20x40x1,2mm dos tampos, com fixação nas estruturas laterais através de parafusos métricos e buchas com rosca. Leito de Fiação: Confeccionado em chapa de aço com espessura de 0,9 mm dobrada formando leito para condução e sustentação da rede de cabos, possui suporte metálico para alojamento de tomadas e RJ-45, e 04 tomadas formando o conjunto de conectividade.

Pintura: Feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática a pó com processo de pintura com tinta em pó, pode ser considerado o mais simples e o que ocupa menor área quando comparado com os sistemas convencionais. Consiste, como nos sistemas convencionais líquidos, em 03 etapas fundamentais: Pré-tratamento dos convencionais, eliminar da superfície a ser pintada; sujeiras, ferrugens, óleos e Grass, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. processo de pré-tratamento a ser utilizado, dependerá basicamente do tipo de contaminação existente na superfície e da especificação requerida para o produto. Fosfatização: Este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação da tinta em pó: Conforme descrito anteriormente, existem três processos básicos para a aplicação de tintas em pó. Consideraremos aqui, apenas o processo mais moderno e normalmente utilizado pela indústria, que é o processo de aplicação por pulverização eletrostática. Aplicação: Depois de pré-tratados, os substratos são colocados em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levados para a cabine de pintura. Dentro da cabine o substrato recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV .Polimerização (Cura): Após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas variando de 170 a 250 o C, dependendo do tipo de substrato e/ou tipo de tinta. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. As temperaturas e os tempos indicados nas especificações técnicas, devem ser considerados como temperaturas do metal nos tempos considerados. Fixação: Todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. Caixa de conectividade: confeccionada com tampa injetada em material ABS – antichamas, micro texturizada, medindo 295 x 130 x 25 mm, possui aba injetada lateralmente



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>possibilitando o acoplamento de tomadas padrão de mercado, possui abas laterais que permitem a perfeita instalação da caixa sobre o tampo e uma abertura lateral à 45° que acondicionam a fiação a fim de manter a tampa fechada e sem danificar os cabeamentos. A fixação da caixa é feita pela para superior do tampo com a fixação de 4 parafusos auto-atarrachante de 3,5 x 16 NB. Possui tampa articulável com abertura lateral de 0° à 120°, permitindo o fácil acesso as tomadas sob o tampo ou até mesmo acomodando fontes e fios na parte inferior. Na parte inferior da tampa possui módulo de segurança aparafusado para acondicionar os fios sem que o usuário tenha acesso a parte elétrica evitando acidentes. A caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade assim evitando acidentes com o usuário do produto. Suporte de tomadas inferior metálico confeccionado em aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, medindo 277.130.120mm dobrado em formato de “U” com sistema de fixação por meio de parafuso auto-atarrachante CF 4 x 16 pela parte inferior do suporte onde é fixado por meio de rebite de pressão, possui 2 recortes para destaque e aplicação de módulos universais que ficam sob escolha e definição do usuário se necessário, no próprio suporte possui 4 recortes para tomada tipo clic de poço interno e 2 recortes para uso de RJ 45 cat 5 e 6. Ambas as tomadas dentro da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem delas. Possui dois orifícios laterais em cada lado que permitem se necessário a entrada de fios, possui tampa inferior aparafusada ao corpo que permite ao eletricitista ter acesso as tomadas pela parte inferior e evitando contato com a parte elétrica. Todas as peças recebem acabamento em pintura epóxi pó, curada em estufa.</p>
15.	<p><b>Mesa Diretor LE 2700/800 X 1900/600 X 692/740mm / Mesa Diretor LD 1900/600 X 2700/800 X 692/740mm</b> - Tampo principal confeccionado em madeira MDF (Médium Density Fiberboard), (painel de partículas de média densidade aglutinadas) com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão com espessura total de 9mm aplicada nas duas faces do tampo, possui colmeia interna confeccionada em papel para dar mais resistência e leveza ao tampo, internamente ao tampo possui requadro pré posicionado confeccionado em sarrafos de MDF de 30mm, resultando em uma chapa única e acabada de 48mm de espessura, proporcionando maior resistência e acabamento. Em uma das extremidades do tampo, possui usinagem em “L” de 48 x 30mm para acoplamento do pé painel. O tampo recebe furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios necessários para a sustentação da mesa, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave allen para maior fixação e alinhamento no tampo da mesa, possui parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas evitando o contato direto com a madeira, garantindo assim uma maior qualidade e vida útil do móvel, podendo montar e desmontar o mesmo sem danificar o produto. Possui revestimento nas duas extremidades em lâmina de madeira natural cathedral tipo carvalho vermelho americano de 0,6mm de espessura, fracionadas em diversas lâminas costuradas e colada a chapa de MDF por meio de cola cascamite aplicada a quente para uma perfeita união do MDF e a Lâmina. Fita de borda em lâmina de madeira natural de 0,6mm mm de espessura</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

aplicada com cola PUR as laterais do tampo. A fita de borda é aplicada à peça por meio de cola PUR e a fita possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel. A fita de borda é aplicada a peça por meio de máquina CNC com adesivo PUR hot melt termo fusível sem carga que possibilita uma alta resistência na colagem da fita de borda. Formulado a partir da química do poliuretano a cola atende às altas expectativas de qualidade e resistência necessárias para atender as maiores e mais altas demandas de qualidade do produto. Permite o uso de peças em locais úmidos sem a alteração na espessura das peças, pois a solda realizada pela cola a peça fecha 100% as suas extremidades, garantindo maior qualidade ao produto. Para uma melhor qualidade no acabamento das peças, é realizada uma lixação para criar a aderência necessária entre o fundo e a lâmina de madeira natural, usando lixas de grão 600. Todas as áreas do tampo recebem fundo de acabamento verniz fosco UV spray de alta resistência com aproximadamente 120 gr ao m<sup>2</sup> impregnado sobre a lâmina de madeira natural, após vai para a cabine de secagem pressurizada e climatizada onde fica um período para flesh off de 20 minutos à 30°, seguindo o processo é enviado para um túnel com lâmpadas UV, uma de galho e uma de mercúrio que fazem a secagem do fundo de dentro pra fora e de fora pra dentro, gerando a resistência e qualidade necessárias na base para posteriormente receber o acabamento final. Acabamento verniz incolor de alta performance alto brilho com aplicação de aproximadamente 120gr ao m<sup>2</sup>, contabilizando aproximadamente 250gr ao m<sup>2</sup> de aplicação de produtos criando uma maior proteção sobre a peça, logo após a peça passa novamente no túnel UV para secagem do verniz. Após a secagem a peça passa por lixação com lixas de grão 1000 e 1500 para dar acabamento e ser feito o polimento da peça. O polimento da peça é feito em máquina CNC com rolos de pano no sentido horário e intercalados que fazem o polimento homogêneo de cada peça em sua superfície, ao final a peça recebe massa de polimento onde são polidas em eixos triangulares para abertura do brilho, finalizando o acabamento perfeito e a conferência realizada manualmente. Pé painel: confeccionado em madeira MDF (Médium Density Fiberboard), (painel de partículas de média densidade aglutinadas) com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão com espessura total de 9mm aplicada nas duas faces do tampo, possui colmeia interna confeccionada em papel para dar mais resistência e leveza ao tampo, internamente ao tampo possui requadro pré posicionado confeccionado em sarrafos de MDP de 30mm, resultando em uma chapa única e acabada de 48mm de espessura, proporcionando maior resistência e acabamento. O pé painel recebe furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios necessários para a sustentação da mesa, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave allen para maior fixação e alinhamento no tampo da mesa, possui parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas evitando o contato direto com a madeira, garantindo assim uma maior qualidade e vida útil do móvel, podendo montar e desmontar o mesmo sem danificar o produto. Na parte inferior do pé painel recebe duas furações para buchas metálicas m6 x 13 que permitem a fixação da sapata de regulagem articulável



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

de 35mm de diâmetro, com acabamento niquelado, permitindo a regulagem de altura de até 12mm na altura, esta sapata se adapta a um desnivelamento do piso de até 7° e tem formato cônico com base de apoio em nylon evitando riscos ao piso. Possui revestimento nas duas extremidades em lâmina de madeira natural cathedral tipo carvalho vermelho americano de 0,6mm de espessura, fracionadas em diversas lâminas costuradas e colada a chapa de MDP por meio de cola cascamite aplicada a quente para uma perfeita união do MDP e a Lâmina. Fita de borda em lâmina de madeira natural de 0,6mm mm de espessura aplicada com cola PUR as laterais do tampo. A fita de borda é aplicada à peça por meio de cola PUR e a fita possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel. A fita de borda é aplicada a peça por meio de máquina CNC com adesivo PUR hot melt termo fusível sem carga que possibilita uma alta resistência na colagem da fita de borda. Formulado a partir da química do poliuretano a cola atende às altas expectativas de qualidade e resistência necessárias para atender as maiores e mais altas demandas de qualidade do produto. Permite o uso de peças em locais úmidos sem a alteração na espessura das peças, pois a solda realizada pela cola a peça fecha 100% as suas extremidades, garantindo maior qualidade ao produto. Para uma melhor qualidade no acabamento das peças, é realizada uma lixação para criar a aderência necessária entre o fundo e a lâmina de madeira natural, usando lixas de grão 600. Todas as áreas do tampo recebem fundo de acabamento verniz fosco UV spray de alta resistência com aproximadamente 120 gr ao m2 impregnado sobre a lâmina de madeira natural, após vai para a cabine de secagem pressurizada e climatizada onde fica um período para flesh off de 20 minutos à 30°, seguindo o processo é enviado para um túnel com lâmpadas UV, uma de galho e uma de mercúrio que fazem a secagem do fundo de dentro pra fora e de fora pra dentro, gerando a resistência e qualidade necessárias na base para posteriormente receber o acabamento final. Acabamento verniz incolor de alta performance alto brilho com aplicação de aproximadamente 120gr ao m2, contabilizando aproximadamente 250gr ao m2 de aplicação de produtos criando uma maior proteção sobre a peça, logo após a peça passa novamente no túnel UV para secagem do verniz. Após a secagem a peça passa lixação com lixas de grão 1000 e 1500 para dar acabamento e condições de ser feito o polimento da peça. O polimento da peça é feito em máquina CNC com rolos de pano no sentido horário e intercalados que fazem o polimento homogêneo de cada peça em sua superfície, ao final a peça recebe massa de polimento onde são polidas em eixos triangulares para abertura do brilho, finalizando o acabamento perfeito e a conferência realizada manualmente. Tampo lateral subposto ao principal composto por dois painéis de madeira MDF de 9mm (Médium Density Particleboard), (painel de partículas de média densidade aglutinadas) com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão, folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDF), possui internamente aplicação de colmeia de papel resinado fixado as laterais dos sarrafos internos por meio de grampo metálico e cola específica de



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

alta resistência, resultando em painel único e acabado com 48mm de espessura. O tampo possui uma usinagem em uma das extremidades com 18 x 48 para acoplamento do pé painel. Ele recebe furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios necessários para a sustentação da mesa, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave allen para maior fixação e alinhamento no tampo da mesa, possui parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas evitando o contato direto com a madeira, garantindo assim uma maior qualidade e vida útil do móvel, podendo montar e desmontar o mesmo sem danificar o produto. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda é aplicada à peça por meio de cola PUR e a fita possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Caixa de tomadas, confeccionada com tampa injetada em material ABS – antichamas, micro texturizada, medindo 295 x 130 x 25 mm, possui aba injetada lateralmente possibilitando o acoplamento de tomadas padrão de mercado, possui abas laterais que permitem a perfeita instalação da caixa sobre o tampo e uma abertura lateral à 45° que condicionam a fiação a fim de manter a tampa fechada e sem danificar os cabeamentos. A fixação da caixa é feita pela para superior do tampo com a fixação de 4 parafusos auto-atarrachante de 3,5 x 16 NB. Possui tampa articulável com abertura lateral de 0° à 120°, permitindo o fácil acesso as tomadas sob o tampo ou até mesmo acomodando fontes e fios na parte inferior. Na parte inferior da tampa possui módulo de segurança aparafusado para acondicionar os fios sem que o usuário tenha acesso a parte elétrica evitando acidentes. A caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade assim evitando acidentes com o usuário do produto. Suporte de tomadas inferior metálico confeccionado em aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, medindo 277.130.120mm dobrado em formato de “U” com sistema de fixação por meio de parafuso auto-atarrachante CF 4 x 16 pela parte inferior do suporte onde é fixado por meio de rebite de pressão, possui 2 recortes para destaque e aplicação de módulos universais que ficam sob escolha e definição do usuário se necessário, no próprio suporte possui 4 recortes para tomada tipo clic de poço interno e 2 recortes para uso de RJ 45 cat 5 e 6. Ambas as tomadas dentro da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem delas. Possui dois orifícios laterais em cada lado que permitem se necessário a entrada de fios, possui tampa inferior aparafusada ao corpo que permite ao electricista ter acesso as tomadas pela parte inferior e evitando contato com a parte elétrica. Todas as peças recebem acabamento em pintura epóxi pó, curada em estufa. Pé painel composto por dois painéis de madeira MDF de 9mm (Médium Density Particleboard), (painel de partículas de média densidade aglutinadas) com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão, folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDF), possui internamente aplicação de colmeia de papel



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>resinado fixado as laterais dos sarrafos internos por meio de grampo metálico e cola específica de alta resistência, resultando em painel único e acabado com 48mm de espessura. Ele recebe furações para acoplar os painéis e os demais acessórios necessários para a sustentação da mesa, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave allen para maior fixação e alinhamento no tampo da mesa, possui parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas evitando o contato direto com a madeira, garantindo assim uma maior qualidade e vida útil do móvel, podendo montar e desmontar o mesmo sem danificar o produto. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda é aplicada à peça por meio de cola PUR e a fita possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Na parte inferior do pé painel recebe duas furações para buchas metálicas m6 x 13 que permitem a fixação da sapata de regulagem articulável de 35mm de diâmetro, com acabamento niquelado, permitindo a regulagem de altura de até 12mm na altura, esta sapata se adapta a um desnivelamento do piso e tem formato cônico com base de apoio em nylon evitando riscos ao piso. Painéis compostos por MDF (Médium Density Particleboard) de 18mm 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 (MDF) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDF), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui recorte angular nas laterais dos painéis tipo asa delta. Possui usinagem entre os painéis de 13 x 13mm unificando os dois em 5 x 5mm formando um detalhe em “L” do canto. Na parte inferior dos painéis recebe furação para bucha metálica m6 x 13 que permitem a fixação da sapata de regulagem articulável de 35mm de diâmetro, com acabamento niquelado, permitindo a regulagem de altura de até 12mm na altura, esta sapata se adapta a um e tem formato cônico com base de apoio em nylon evitando riscos ao piso.</p>
16.	<p><b>Mesa de Reunião Medindo 2700 X 1200 X 692/740 mm</b> - Tampo: (04 unidades) confeccionados em madeira MDP (Médium Density Fiberboard), (painel de partículas de média densidade aglutinadas) com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão com espessura total de 9mm aplicada nas duas faces do tampo, possui colmeia interna confeccionada em papel para dar mais resistência e leveza ao tampo, internamente ao tampo possui requadro pré posicionado confeccionado em sarrafos de MDF de 30mm, resultando em uma chapa única e acabada de 48mm de espessura, proporcionando maior resistência e acabamento. Os tamos recebem furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios necessários para a sustentação da mesa, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave allen para maior fixação e alinhamento no tampo da mesa, possui parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas evitando o</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

contato direto com a madeira, garantindo assim uma maior qualidade e vida útil do móvel, podendo montar e desmontar o mesmo sem danificar o produto. Possui revestimento nas duas extremidades em lâmina de madeira natural cathedral tipo carvalho vermelho americano de 0,6mm de espessura, fracionadas em diversas lâminas costuradas e colada a chapa de MDF por meio de cola cascarnite aplicada a quente por meio de prensa hidráulica de 2ton a m2 para uma perfeita união do MDF e a Lâmina. Fita de borda em lâmina de madeira natural de 0,6mm mm de espessura aplicada com cola PUR as laterais do tampo. A fita de borda é aplicada à peça por meio de cola PUR e a fita possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel. A fita de borda é aplicada a peça por meio de máquina CNC com adesivo PUR hot melt termo fusível sem carga que possibilita uma alta resistência na colagem da fita de borda. Formulado a partir da química do poliuretano a cola atende às altas expectativas de qualidade e resistência necessárias para atender as maiores e mais altas demandas de qualidade do produto. Permite o uso de peças em locais úmidos sem a alteração na espessura das peças, pois a solda realizada pela cola a peça fecha 100% as suas extremidades, garantindo maior qualidade ao produto. Para uma melhor qualidade no acabamento das peças, é realizada uma lixação para criar a aderência necessária entre o fundo e a lâmina de madeira natural, usando lixas de grão 600. Todas as áreas do tampo recebem fundo de acabamento verniz fosco UV spray de alta resistência com aproximadamente 120 gr ao m2 impregnado sobre a lâmina de madeira natural, após vai para a cabine de secagem pressurizada e climatizada onde fica um período para flesh off de 20 minutos à 30°, seguindo o processo é enviado para um túnel com lâmpadas UV, uma de galho e uma de mercúrio que fazem a secagem do fundo de dentro pra fora e de fora pra dentro, gerando a resistência e qualidade necessárias na base para posteriormente receber o acabamento final. Acabamento verniz incolor de alta performance alto brilho com aplicação de aproximadamente 120gr ao m2, contabilizando aproximadamente 250gr ao m2 de aplicação de produtos criando uma maior proteção sobre a peça, logo após a peça passa novamente no túnel UV para secagem do verniz. Após a secagem a peça passa para o setor de lixação em lixadeira CNC transversal com lixas de grão 1000 e 1500 para dar acabamento e condições de ser feito o polimento da peça. O polimento da peça é feito em máquina CNC com rolos de pano no sentido horário e intercalados que fazem o polimento homogêneo de cada peça em sua superfície, ao final a peça recebe massa de polimento onde são polidas em eixos triangulares para abertura do brilho, finalizando o acabamento perfeito e a conferência realizada manualmente. Tampo central rebaixado confeccionado em MDF (Médium Density Particleboard) de 25mm 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 (MDF) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDF), resultando em uma chapa



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. O painel recebe furação para bucha metálica m6 x 13 que permitem a fixação entre tampos e painel. Possui duas caixas de tomadas confeccionada com tampa injetada em material abs – antichamas, micro texturizada, medindo 295 x 130 x 25 mm, possui aba injetada lateralmente possibilitando o acoplamento de tomadas padrão de mercado, possui abas laterais que permitem a perfeita instalação da caixa sobre o tampo e uma abertura lateral à 45° que acondicionam a fiação a fim de manter a tampa fechada e sem danificar os cabeamentos. A fixação da caixa é feita pela para superior do tampo com a fixação de 4 parafusos auto-atarrachante de 3,5 x 16 NB. Possui tampa articulável com abertura lateral de 0° à 120°, permitindo o fácil acesso as tomadas sob o tampo ou até mesmo acomodando fontes e fios na parte inferior. Na parte inferior da tampa possui módulo de segurança aparafusado para acondicionar os fios sem que o usuário tenha acesso a parte elétrica evitando acidentes. A caixa de tomadas é injetada em abs, não conduz eletricidade assim evitando acidentes com o usuário do produto. Suporte de tomadas inferior metálico confeccionado em aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, medindo 277.130.120mm dobrado em formato de “U” com sistema de fixação por meio de parafuso auto-atarrachante CF 4 x 16 pela parte inferior do suporte onde é fixado por meio de rebite de pressão, possui 2 recortes para destaque e aplicação de módulos universais que ficam sob escolha e definição do usuário se necessário, no próprio suporte possui 4 recortes para tomada padrão tipo clic de poço interno e 2 recortes para uso de RJ 45 cat 5 e 6, criando mais uma opção para o cliente. Ambas as tomadas mencionadas já estão dentro da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem delas. Possui dois orifícios laterais em cada lado que permitem se necessário a entrada de fios, possui tampa inferior aparafusada ao corpo que permite ao eletricista ter acesso as tomadas pela parte inferior e evitando contato com a parte elétrica. Todas as peças recebem acabamento em pintura epóxi seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Não acompanha tomadas. Pé painel composto por dois painéis de madeira MDF de 9mm (Médium Density Particleboard), (painel de partículas de média densidade aglutinadas) com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão, folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDF), possui internamente aplicação de colmeia de papel resinado fixado as laterais dos sarrafos internos por meio de grampo metálico e cola específica de alta resistência, resultando em painel único e acabado com 48mm de espessura. Ele recebe furações para acoplar os painéis e os demais acessórios necessários para a sustentação da mesa, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave allen para maior fixação e alinhamento no tampo da mesa, possui parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas evitando o contato direto com a madeira, garantindo assim uma maior qualidade e vida útil do móvel, podendo montar e desmontar o mesmo sem danificar o produto. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>(autoextinguível). A fita de borda é aplicada à peça por meio de cola PUR e a fita possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Na parte inferior do pé painel recebe duas furações para buchas metálicas m6 x 13 que permitem a fixação da sapata de regulagem articulável de 35mm de diâmetro, com acabamento niquelado, permitindo a regulagem de altura de até 12mm na altura, esta sapata se adapta a um desnivelamento do piso de até 7° e tem formato cônico com base de apoio em nylon evitando riscos ao piso. Dois painéis confeccionados em MDF (Médium Density Particleboard) de 18mm 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 (MDF), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. O painel recebe furação para fixação de ferragens entre pé, tampo e painéis.</p>
17.	<p><b>Armário credenza com 04 portas Diretor 2400 X 600 X 740mm</b> - Tampo: Composto por 2 módulos iguais de 900mm de largura, Base superior confeccionada em MDF (Médium Density Particleboard) de 18 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 (MDF) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDF), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda é aplicada à peça por meio de cola PUR e a fita possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A base recebe furações para acoplar os módulos do armário e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Base inferior: confeccionada em MDF (Médium Density Particleboard) de 18 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 (MDF) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDF), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda é aplicada à peça por meio de cola PUR e a fita possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A base recebe furações para acoplar os módulos do armário e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Costas e laterais confeccionadas em MDF (Médium Density Particleboard) de 18 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 (MDF) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDF), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda é aplicada à peça por meio de cola PUR e a fita possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Todas as peças recebem furações para acoplar os módulos do armário e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas ou nylon para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Prateleiras confeccionadas em MDF (Médium Density Particleboard) de 18 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 (MDF) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDF), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda é aplicada à peça por meio de cola PUR e a fita possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Fixadas as laterais por suportes de prateleira em nylon de 15 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o suporte em zamak e o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente, possui quatro suportes por prateleira e este sistema tem um sistema de travamento evitando acidentes. Quatro portas de giro confeccionadas em requadro de alumínio



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

Anodizado natural medindo 20 x 45 mm com parede de 1,2 mm de espessura, possui detalhe frontal para fixação de vidro incolor de 4mm de espessura, possui um perfil em “U” interno confeccionado em silicone para fixação do vidro em todo o seu requadro para evitar ruídos. Portas de giro com duas dobradiças em aço de alta resistência em cada porta com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de dois furos de diâmetro 8 mm fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16 e duas buchas de nylon entre o parafuso e a porta. Possui calço 3D em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura, altura e profundidade da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel, a dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110° com recobrimento total da lateral e recebe acabamento niquelado para maior durabilidade, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel, possui sistema soft-close acoplada no braço interno da dobradiça com sistema hidráulico para amortecimento. Puxador Top de 150mm aplicado ao perfil da porta por meio de usinagem e aparafusamento, alinhado com o perfil da porta externo evitando acidentes e melhorando o acabamento. O vidro de 4mm é cortado, lapidado nas quatro faces, passa pelo processo de lavagem e desengorduramento para depois poder receber a aplicação de tinta em uma das faces com aproximadamente 120 gr ao m<sup>2</sup> por mão aplicada, impregnado sobre o vidro, utilizado tinta acrílica de alta resistência, não amarelante, boa verticalidade, ótima distensão, dureza superficial e com aproximadamente 120gr m<sup>2</sup>, após a aplicação a peça passa para a estufa de secagem pressurizada a seco, livre de poeira onde ela fica em torno de 1 hora para sua perfeita secagem e trazendo a qualidade desejada a peça. Tamponamentos confeccionados em madeira MDF (Médium Density Fiberboard), (painel de partículas de média densidade aglutinadas) com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão com espessura total de 9mm aplicada nas duas faces do tampo, possui colmeia interna confeccionada em papel para dar mais resistência e leveza ao tampo, internamente ao tampo possui requadro pré posicionado confeccionado em sarrafos de MDP de 30mm, resultando em uma chapa única e acabada de 48mm de espessura, proporcionando maior resistência e acabamento. Os tampos recebem furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios necessários para a sustentação da mesa, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave allen para maior fixação e alinhamento no tampo da mesa, possui parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas evitando o contato direto com a madeira, garantindo assim uma maior qualidade e vida útil do móvel, podendo montar e desmontar o mesmo sem danificar o produto. Possui revestimento nas duas extremidades em lâmina de madeira natural cathedral tipo carvalho vermelho americano de 0,6mm de espessura, fracionadas em diversas lâminas costuradas e colada a chapa de MDF por meio de cola



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>cascamite aplicada a quente por meio de prensa hidráulica de 2ton a m2 para uma perfeita união do MDF e a Lâmina. Fita de borda em lâmina de madeira natural de 0,6mm mm de espessura aplicada com cola PUR as laterais do tampo. A fita de borda é aplicada à peça por meio de cola PUR e a fita possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel. A fita de borda é aplicada a peça por meio de máquina CNC com adesivo PUR hot melt termo fusível sem carga que possibilita uma alta resistência na colagem da fita de borda. Formulado a partir da química do poliuretano a cola atende às altas expectativas de qualidade e resistência necessárias para atender as maiores e mais altas demandas de qualidade do produto. Permite o uso de peças em locais úmidos sem a alteração na espessura das peças, pois a solda realizada pela cola a peça fecha 100% as suas extremidades, garantindo maior qualidade ao produto. Para uma melhor qualidade no acabamento das peças, é realizada uma lixação para criar a aderência necessária entre o fundo e a lâmina de madeira natural, usando lixas de grão 600. Todas as áreas do tampo recebem fundo de acabamento verniz fosco UV spray de alta resistência com aproximadamente 120 gr ao m2 impregnado sobre a lâmina de madeira natural, após vai para a cabine de secagem pressurizada e climatizada onde fica um período para flesh off de 20 minutos à 30°, seguindo o processo é enviado para um túnel com lâmpadas UV, uma de galho e uma de mercúrio que fazem a secagem do fundo de dentro pra fora e de fora pra dentro, gerando a resistência e qualidade necessárias na base para posteriormente receber o acabamento final. Acabamento verniz incolor de alta performance alto brilho com aplicação de aproximadamente 120gr ao m2, contabilizando aproximadamente 250gr ao m2 de aplicação de produtos criando uma maior proteção sobre a peça, logo após a peça passa novamente no túnel UV para secagem do verniz. Após a secagem a peça passa por lixação com lixas de grão 1000 e 1500 para dar acabamento e condições de ser feito o polimento da peça. O polimento da peça é feito em máquina CNC com rolos de pano no sentido horário e intercalados que fazem o polimento homogêneo de cada peça em sua superfície, ao final a peça recebe massa de polimento onde são polidas em eixos triangulares para abertura do brilho, finalizando o acabamento perfeito e a conferência realizada manualmente. No tamponamento inferior recebe furação para o pé nivelador confeccionado em alumínio triangular com três olhais medindo 70 x 70 x 100 mm de altura, possui sapata niveladora articulável de 35mm de diâmetro, com acabamento niquelado, permitindo a regulagem de altura de até 12mm na altura, esta sapata se adapta a um desnivelamento do piso de até 7° e tem formato cônico com base de apoio em nylon evitando riscos ao piso.</p>
18.	<p><b>Gaveteiro Volante Diretor com 03 gavetas rasas medindo 460.500.540</b> - Tampo: Base superior confeccionada em MDF (Médium Density Particleboard) de 18 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</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDF), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda é aplicada à peça por meio de cola PUR e a fita possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A base recebe furações para acoplar os módulos do armário e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Base inferior: confeccionada em MDF (Médium Density Particleboard) de 18 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 (MDF) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDF), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda é aplicada à peça por meio de cola PUR e a fita possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A base recebe furações para fixação de acessórios e tamponamentos, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Costas e laterais confeccionadas em MDF (Médium Density Particleboard) de 18 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 (MDF) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDF), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda é aplicada à peça por meio de cola PUR e a fita possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Tamponamentos confeccionados em madeira MDF (Médium Density Fiberboard), (painel de partículas de média densidade aglutinadas) com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão com



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

espessura total de 48mm aplicada nas duas faces do tampo, possui colmeia interna confeccionada em papel para dar mais resistência e leveza ao tampo, internamente ao tampo possui requadro pré posicionado confeccionado em sarrafos de MDF de 30mm, resultando em uma chapa única e acabada de 48mm de espessura, proporcionando maior resistência e acabamento. Os tampos recebem furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios necessários para a sustentação da mesa, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave allen para maior fixação e alinhamento no tampo da mesa, possui parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas evitando o contato direto com a madeira, garantindo assim uma maior qualidade e vida útil do móvel, podendo montar e desmontar o mesmo sem danificar o produto. Possui revestimento nas duas extremidades em lâmina de madeira natural cathedral tipo carvalho vermelho americano de 0,6mm de espessura, fracionadas em diversas lâminas costuradas e colada a chapa de MDF por meio de cola cascamite aplicada a quente por meio de prensa hidráulica para uma perfeita união do MDF e a Lâmina. Fita de borda em lâmina de madeira natural de 0,6mm mm de espessura aplicada com cola PUR as laterais do tampo. A fita de borda é aplicada à peça por meio de cola PUR e a fita possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel. A fita de borda é aplicada a peça por meio de máquina CNC com adesivo PUR hot melt termo fusível sem carga que possibilita uma alta resistência na colagem da fita de borda. Formulado a partir da química do poliuretano a cola atende às altas expectativas de qualidade e resistência necessárias para atender as maiores e mais altas demandas de qualidade do produto. Permite o uso de peças em locais úmidos sem a alteração na espessura das peças, pois a solda realizada pela cola a peça fecha 100% as suas extremidades, garantindo maior qualidade ao produto. Para uma melhor qualidade no acabamento das peças, é realizada uma lixação para criar a aderência necessária entre o fundo e a lâmina de madeira natural, usando lixas de grão 600. Todas as áreas do tampo recebem fundo de acabamento verniz fosco UV spray de alta resistência com aproximadamente 120 gr ao m2 impregnado sobre a lâmina de madeira natural, após vai para a cabine de secagem pressurizada e climatizada onde fica um período para flesh off de 20 minutos à 30°, seguindo o processo é enviado para um túnel com lâmpadas UV, uma de galho e uma de mercúrio que fazem a secagem do fundo de dentro pra fora e de fora pra dentro, gerando a resistência e qualidade necessárias na base para posteriormente receber o acabamento final. Acabamento verniz incolor de alta performance alto brilho com aplicação de aproximadamente 120gr ao m2, contabilizando aproximadamente 250gr ao m2 de aplicação de produtos criando uma maior proteção sobre a peça, logo após a peça passa novamente no túnel UV para secagem do verniz. Após a secagem a peça passa por lixação com lixas de grão 1000 e 1500 para dar acabamento e condições de ser feito o polimento da peça. O polimento da peça é feito em máquina CNC com rolos de pano no sentido horário e intercalados que fazem o polimento homogêneo de cada peça em sua superfície, ao final a peça recebe massa de polimento onde são polidas em eixos triangulares para abertura do



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

brilho, finalizando o acabamento perfeito e a conferência realizada manualmente. No tamponamento inferior recebe furação para receber os rodízios de duplo giro com rodas em nylon de alta resistência com chapa de aço estampada que permite a fixação do rodízio a base do gaveteiro, cada rodízio tem a capacidade de carga de até 40 kg. Frentes de Gavetas: confeccionados em madeira MDF - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades toda borda deve ser colada, com cola PUR 3308.20 adesivo hot melt a base de poliuretano reativo(PUR) que cura com umidade atmosférica ou do material e raio equivalente a normas técnicas da ABNT, puxadores em alumínio extrudado de aproximadamente 68 mm Fechadura com duas chaves escamoteáveis para fechamento da gaveta superior. Gaveta confeccionada em aço SAE 1020 perfilada com parede dupla, possui encaixes e furações específicas para fixação da frente, fundo e traseiro de gaveta melamínicos, possui largura total de 13mm a 90° e altura de 89mm, acabamento em pintura epóxi a pó tipo microtextura de toque suave. A gaveta possui regulagem 4D confortável das laterais, frentes e traseiros com facilidade de regulagem pela parte superior, as laterais são fixadas a frente de gaveta por meio de suporte metálico oculto e com capa de acabamento, as laterais possuem trava de segurança evitando acidentes na hora do manuseio. Extração total da gaveta com fechamento automático e silencioso pelo sistema de corredeira metálica estampada em aço SAE 1020 pré galvanizado, zincado com 1,8mm de espessura, com capacidade de carga de até 30kg, extração total da gaveta, fechamento automático, possui amortecimento soft-close com amortecedor a óleo e regulagem de altura através de garras, com garra de aço e ajuste de regulagem tipo 3D com perfeito ajuste fino para altura, largura e profundidade, possui fácil sistema de encaixe e desencaixe da gaveta na corredeira por meio de "clic". Corredeiras de 500mm de profundidade. Corredeira metálica dentro das normas com ensaio DIN EM 15338:2007 nível 2, e Certificado Salt Spray. Fundo e traseiro fabricado em MDF (Medium Density particleboard) de 15 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 (MDF) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDF), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda é aplicada à peça por meio de cola PUR e a fita possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	e inferior da borda. Composição 03 gavetas rasas com mesma altura e chave frontal na primeira gaveta.
--	---

<b>GRUPO 02 – CADEIRAS/BANCOS/POLTRONAS</b>					
<b>ITEM</b>	<b>ESPECIFICAÇÃO</b>	<b>QTDE MÍNIMA</b>	<b>QTDE MÁXIMA</b>	<b>UNID</b>	<b>V. UNIT. MÁXIMO</b>
19	Cadeira Giratória Encosto alto, Assento e encosto telado com braços reguláveis e apoio de Cabeça	3	320	UN	R\$ 5.270,00
20	Cadeira Giratória Encosto alto, Assento e encosto telado com braços reguláveis	3	310	UN	R\$ 5.080,00
21	Cadeira giratória Encosto Alto, com braços reguláveis	3	406	UN	R\$ 1.680,00
22	Cadeira giratória Encosto Médio, com braços reguláveis	3	574	UN	R\$ 1.290,00
23	Cadeira giratória Encosto Baixo, com braços reguláveis	3	310	UN	R\$ 1.130,00
24	Cadeira giratória Encosto Médio Telado com braços reguláveis	3	290	UN	R\$ 2.120,00
25	Cadeira fixa espaldar baixo, sem braços	3	575	UN	R\$ 872,00
26	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno	3	380	UN	R\$ 445,00
27	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno, gradil e prancheta dobrável	3	990	UN	R\$ 764,00
28	Banco de espera 03 lugares encosto baixo, sem braços	3	280	UN	R\$ 1.980,00
29	Poltrona de Auditório assento rebatível e encosto fixo e prancheta rebatível e escamoteavel	3	680	UN	R\$ 2.430,00
30	Poltrona de auditório assento rebatível e encosto fixo	3	530	UN	R\$ 1.440,00
31	Cadeira giratória para sala de reuniões, com braços fixos e concha em tela	3	420	UN	R\$ 790,00



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

32	Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar	3	85	UN	R\$ 6.150,00
33	Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares	3	90	UN	R\$ 7.980,00
34	Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares	3	225	UN	R\$ 8.370,00
35	Poltrona giratória concha monobloco base e braços em alumínio encosto alto	3	301	UN	R\$ 4.270,00
36	Poltrona giratória monobloco base e braços em alumínio espaldar médio	3	300	UN	R\$ 3.300,00
37	Poltrona fixa interlocutor com base cromada e braços em alumínio	3	130	UN	R\$ 3.100,00
<b>VALOR TOTAL DO GRUPO</b>		<b>R\$ 16.309.570,00</b>			
19	<b>Cadeira Giratória Encosto alto, Assento e encosto telado com braços reguláveis e apoio de Cabeça -</b> Base: com estrutura de cinco patas, com 700 mm de diâmetro aproximadamente, fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 60 mm de diâmetro com banda de nylon(opcionalmente em PU), eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. O sistema precisa de acoplamento a coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio duplo, com rodas de 60 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento fácil e seguro à base. Deverá ser injetado em nylon possuindo grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas que permite um deslizamento suave em qualquer piso, bandas de rodagem em NY(opcionalmente em PU). Pistão a gás para regulagem de altura com curso mínimo de 60 mm em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. O sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. A				



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Com comprimento de 80 mm aproximadamente e proporcionando a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Mecanismo: de reclinção através de sistema sincronizado na relação 2:1 confeccionado em aço, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização e pintura eletrostática na cor preta. Regulagem de Profundidade do assento – Para aumentar a profundidade do assento, mantenha-se sentado e gire o manipulador para a frente. Para diminuir a profundidade gire para trás. Regulagem de altura do assento – Para elevar a cadeira, alivie o seu peso corporal e acione a alavanca. Para baixar a cadeira, mantenha-se sentado e acione a mesma alavanca. Movimento de torção, lateral, mantendo sempre o apoio. Permite-lhe ajustar a força exigida para manter a costa da cadeira direita ou reclinada. Rode o manipulador para a frente e para trás para aumentar e diminuir a resistência exercida pela costa. Bloqueio variável – Esta regulagem está localizada dentro do mecanismo de tensão da cadeira. Permite-lhe quatro regulagens: bloqueio direito, reclinção total, e duas posições intermédias. Equalizador – Liga o assento ao espaldar para que se movam em simultâneo e proporcionem a quantidade certa de apoio lombar em qualquer angulo de reclinção. Interface do núcleo interface do assento Braço 360 – Um simples movimento permite a rotação 260 graus, dando ao braço todo o apoio necessário. Para ajustar a posição do braço, pressione a alavanca abaixo do apoio e deslize para qualquer direção. Rebordo flexível – Com um rebordo flexível e suave, o conforto estende-se a todo o assento. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi a pó, e com conificação 1°26' na parte inferior para encaixe na base giratória. Haste central pressurizada, que propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de 80 mm (Base NY), confeccionada em aço SAE 1045 e com conificação tipo Morse (1°26') na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metileno), copolímero composto de alta dureza e rigidez e excelentes propriedades deslizantes. Rodízios de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas Ø 65 mm, composto por uma banda de rodagem em poliuretano ou nylon a critério do órgão comprador. Eixo central usinado em aço SAE 1006 e haste estampada e laminada a frio em aço SAE 1006 (zincado branco), apoiado em pista de esfera de rolamento de aço SAE 1020 cementado, fixados a base através de anel de pressão produzido em aço SAE 1070. Assento: com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com revestido em tela. Sistema de união do encosto com assento fixo, através de estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com raio de curvatura concavo. Braços: Modelo 4D, Integrado ao conjunto de assento e mecanismo Interface do núcleo interface do assento com Braço 360 – Um simples movimento permite a rotação 260 graus, dando ao braço todo o apoio necessário. Para ajustar a posição do braço, pressione a patilha e deslize para qualquer direção, lateralmente botão de regulagem de altura com 120mm de intervalo de regulagem, regulagem de profundidade de 60mm. Encosto alto: com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100%



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>reciclável, com revestido em tela, e apoio lombar fixo. Sistema de união do encosto com assento fixo, através de estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável. medindo 440mm de largura e 620 mm de altura com raio de 400mm aproximadamente. Fixado diretamente ao mecanismo da mesma. Apoio de Cabeça e porta paletó: Suporte de encosto em nylon monobloco onde contempla fixação de suporte tipo cabide para paletó, a parte superior apoio de cabeça revestido em tela, com movimento de inclinação e de altura. Dimensões: Assento: 480mm de largura e 490mm de profundidade Capacidade de Peso 180 kg .Encosto: 440mm de largura, 620mm de altura. Braço: 250mm de profundidade e 90mm de largura. Apoio de Cabeça: 340mm de largura e 170mm de altura intervalo de regulagem de altura de 40 mm .Base giratória: 05 patas com raio de 700mm. Variação máxima permitida de 5% nas dimensões . Todas as peças metálicas do conjunto, caso existam, deverão apresentar acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster.</p>
20	<p><b>Cadeira Giratória Encosto alto, Assento e encosto telado com braços reguláveis</b> - Base: com estrutura de cinco patas, com 700 mm de diâmetro aproximadamente, fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 60 mm de diâmetro com banda de nylon(opcionalmente em PU), eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. O sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio duplo, com rodas de 60 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento fácil e seguro à base. Deverá ser injetado em nylon possuindo grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas que permite um deslizamento suave em qualquer piso, bandas de rodagem em NY(opcionalmente em PU). Pistão a gás para regulagem de altura com curso mínimo de 60 mm em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. O sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Com comprimento de 80 mm aproximadamente e proporcionando a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Mecanismo: de reclinção através de sistema sincronizado na relação 2:1 confeccionado em aço, com tratamento</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

anticorrosivo e antiferruginoso por fosfatização e pintura eletrostática na cor preta. Regulagem de Profundidade do assento – Para aumentar a profundidade do assento, mantenha-se sentado e gire o manipulador para a frente. Para diminuir a profundidade gire para trás. Regulagem de altura do assento – Para elevar a cadeira, alivie o seu peso corporal e acione a alavanca. Para baixar a cadeira, mantenha-se sentado e acione a mesma alavanca. Movimento de torção, lateral, mantendo sempre o apoio. Permite-lhe ajustar a força exigida para manter a costa da cadeira direita ou reclinada. Rode o manipulador para a frente e para trás para aumentar e diminuir a resistência exercida pela costa. Bloqueio variável – Esta regulagem está localizada dentro do mecanismo de tensão da cadeira. Permite-lhe quatro regulagens: bloqueio direito, reclinção total, e duas posições intermédias. Equalizador – Liga o assento ao espaldar para que se movam em simultâneo e proporcionem a quantidade certa de apoio lombar em qualquer angulo de reclinção. Interface do núcleo interface do assento Braço 360 – Um simples movimento permite a rotação 260 graus, dando ao braço todo o apoio necessário. Para ajustar a posição do braço, pressione a alavanca abaixo do apoio e deslize para qualquer direção. Rebordo flexível – Com um rebordo flexível e suave, o conforto estende-se a todo o assento. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi a pó, e com conificação 1°26' na parte inferior para encaixe na base giratória. Haste central pressurizada, que propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de 80 mm (Base NY), confeccionada em aço SAE 1045 e com conificação tipo Morse (1°26') na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metileno), copolímero composto de alta dureza e rigidez e excelentes propriedades deslizantes. Rodízios de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas Ø 65 mm, composto por uma banda de rodagem em poliuretano ou nylon a critério do órgão comprador. Eixo central usinado em aço SAE 1006 e haste estampada e laminada a frio em aço SAE 1006 (zincado branco), apoiado em pista de esfera de rolamento de aço SAE 1020 cementado, fixados a base através de anel de pressão produzido em aço SAE 1070. Assento: com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com revestido em tela. Sistema de união do encosto com assento fixo, através de estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com raio de curvatura concavo. Braços: Modelo 4D, Integrado ao conjunto de assento e mecanismo Interface do núcleo interface do assento com Braço 360 – Um simples movimento permite a rotação 260 graus, dando ao braço todo o apoio necessário. Para ajustar a posição do braço, pressione a patilha e deslize para qualquer direção, lateralmente botão de regulagem de altura com 120mm de intervalo de regulagem, regulagem de profundidade de 60mm. Encosto alto: com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, com revestido em tela, e apoio lombar fixo. Sistema de união do encosto com assento fixo, através de estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável. medindo 440mm de largura e 620 mm de altura com raio de 400mm aproximadamente. Fixado diretamente ao mecanismo da mesma. Dimensões: Assento: 480mm de largura e 490mm de



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>profundidade Capacidade de Peso 180 kg .Encosto: 440mm de largura, 620mm de altura. Braço: 250mm de profundidade e 90mm de largura. Base giratória: 05 patas com raio de 700mm.Variação máxima permitida de 5% nas dimensões . Todas as peças metálicas do conjunto, caso existam, deverão apresentar acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster..</p>
21	<p><b>Cadeira giratória Encosto Alto, com braços reguláveis</b> - Base: com estrutura de cinco patas, com 640 mm de diâmetro, fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 50 mm de diâmetro com banda de NY, eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. O sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio duplo, com rodas de 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento fácil e seguro à base. Deverá ser injetado em nylon possuindo grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas que permite um deslizamento suave em qualquer piso, bandas de rodagem em NY (opcionalmente em PU). Pistão a gás para regulagem de altura com curso mínimo de 120 mm em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. O sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Com comprimento de 80 mm aproximadamente e proporcionando a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporcione ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro) curadas em estufa a 220°C. Mecanismo: com corpo e placa superior em chapa de aço de 3 mm estampada que garante com acabamento e alta resistência mecânica. Internamente buchas de nylon de alta performance com grande resistência a desgastes e ruídos. Possui movimento sincronizado para assento e encosto da proporção de mínima de 2° x 1°, respectivamente, ponto de giro avançado com várias posições diferentes de bloqueio do movimento de reclinção, dispõe de</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

sistema anti-impacto para o encosto que impede o choque do encosto com o usuário na ocasião do desbloqueamento do encosto. Ajuste de tensão através de manipulador frontal e sinalizador de tensão de acordo com o biótipo e peso do usuário. Braços - Apoia-braços com alma, corpo e apoio fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, fixados diretamente no assento através de parafusos métricos e com regulagem vertical com curso de 100 mm e vários estágios. Dimensões externas aproximadas de 255 x 82 mm. Assento: chassi interno fabricada por processo de injeção em Polipropileno com carga carbonato de cálcio; conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, possui internamente insertos metálicos com 12mm de espessura que proporcionam resistência ao conjunto, ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas insertadas para fixação de mecanismos e braços. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atrachantes diretamente no chassi. Medidas mínimas: 470 mm de largura e 470 mm de profundidade Encosto: chassi interno fabricado por processo de injeção em Chassi de encosto confeccionado em polipropileno copolímero com 25% de talco injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas insertadas para fixação de lamina do encosto. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 40 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada diretamente no chassi através de clic. Suporte para encosto fabricado em chapa de aço estampada de 6,35 mm com alta resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, para um perfeito apoio lombar, deverá dispor de regulagem de altura com curso de 140 mm e várias posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manípulos. O sistema de regulagem deverá ser fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis, precisos e isento de ruídos. Medidas mínimas: largura 470 mm e 560 mm de altura. Revestimento: em tecido em 100% poliéster com peso 254g (+ / - 5%) por metro quadrado, com solidez a luz, cor, ao pilling e flamabilidade autoextinguível ou vinil (resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão).



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

22	<p><b>Cadeira giratória Encosto Médio, com braços reguláveis</b> - Base: com estrutura de cinco patas, com 640 mm de diâmetro, fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 50 mm de diâmetro com banda de NY, eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. O sistema precisa de acoplamento a coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio duplo, com rodas de 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento fácil e seguro à base. Deverá ser injetado em nylon possuindo grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas que permite um deslizamento suave em qualquer piso, bandas de rodagem em NY (opcionalmente em PU). Pistão a gás para regulagem de altura com curso mínimo de 120 mm em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. O sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Com comprimento de 80 mm aproximadamente e proporcionando a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporcione ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro) curadas em estufa a 220°. Mecanismo: com corpo e placa superior em chapa de aço de 3 mm estampada que garante com acabamento e alta resistência mecânica. Internamente buchas de nylon de alta performance com grande resistência a desgastes e ruídos. Possui movimento sincronizado para assento e encosto da proporção de mínima de 2° x 1°, respectivamente, ponto de giro avançado com várias posições diferentes de bloqueio do movimento de reclinção, dispõe de sistema anti-impacto para o encosto que impede o choque do encosto com o usuário na ocasião do desbloqueamento do encosto. Ajuste de tensão através de manipulador frontal e sinalizador de tensão de acordo com o biótipo e peso do usuário. Braços - Apoia-braços com alma, corpo e apoio fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro,</p>
----	---



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, fixados diretamente no assento através de parafusos métricos e com regulagem vertical com curso de 100 mm e vários estágios. Dimensões externas aproximadas de 255 x 82 mm Assento: chassi interno fabricada por processo de injeção em Polipropileno com carga carbonato de cálcio; conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, possui internamente insertos metálicos com 12mm de espessura que proporcionam resistência ao conjunto, ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas insertadas para fixação de mecanismos e braços. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atrachantes diretamente no chassi. Medidas mínimas: 470 mm de largura e 470 mm de profundidade. Encosto: chassi interno fabricado por processo de injeção em Chassi de encosto confeccionado em polipropileno copolímero com 25% de talco injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas insertadas para fixação de lâmina do encosto. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 40 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm . Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada diretamente no chassi através de clic. Suporte para encosto fabricado em chapa de aço estampada de 6,35 mm com alta resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, para um perfeito apoio lombar, deverá dispor de regulagem de altura com curso de 140 mm e várias posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manípulos. O sistema de regulagem deverá ser fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis, precisos e isento de ruídos. Medidas mínimas: largura 435 mm e 485 mm de altura. Revestimento: em tecido em 100% poliéster com peso 254g (+ / - 5%) por metro quadrado, com solidez a luz , cor, ao pilling e flamabilidade autoextinguível ou vinil ( resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão).</p>
23	<p><b>Cadeira giratória Encosto Baixo, com braços reguláveis</b> Base: com estrutura de cinco patas, com 640 mm de diâmetro, fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 50 mm de diâmetro com banda de NY, eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. O sistema precisa de acoplamento a coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio duplo, com rodas de 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento fácil e seguro à base. Deverá ser injetado em nylon possuindo grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas que permite um deslizamento suave em qualquer piso, bandas de rodagem em NY (opcionalmente em PU). Pistão a gás para regulagem de altura com curso mínimo de 120 mm em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. O sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Com comprimento de 80 mm aproximadamente e proporcionando a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporcione ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro) curadas em estufa a 220°. Mecanismo: com corpo e placa superior em chapa de aço de 3 mm estampada que garante com acabamento e alta resistência mecânica. Internamente buchas de nylon de alta performance com grande resistência a desgastes e ruídos. Possui movimento sincronizado para assento e encosto da proporção de mínima de 2° x 1°, respectivamente, ponto de giro avançado com várias posições diferentes de bloqueio do movimento de reclinção, dispõe de sistema anti-impacto para o encosto que impede o choque do encosto com o usuário na ocasião do desbloqueamento do encosto. Ajuste de tensão através de manipulador frontal e sinalizador de tensão de acordo com o biótipo e peso do usuário. Braços - Apoia-braços com alma, corpo e apoio fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, fixados diretamente no assento através de parafusos métricos e com regulagem vertical com curso de 100 mm e vários estágios. Dimensões externas aproximadas de 255 x 82 mm Assento: chassi interno fabricada por processo de injeção em Polipropileno com carga carbonato de cálcio; conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, possui



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>internamente insertos metálicos com 12mm de espessura que proporcionam resistência ao conjunto, ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas insertadas para fixação de mecanismos e braços. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atrachantes diretamente no chassi. Medidas mínimas: 470 mm de largura e 470 mm de profundidade. Encosto: chassi interno fabricado por processo de injeção em Chassi de encosto confeccionado em polipropileno copolímero com 25% de talco injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas insertadas para fixação de lamina do encosto. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 40 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm . Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada diretamente no chassi através de clic. Suporte para encosto fabricado em chapa de aço estampada de 6,35 mm com alta resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, para um perfeito apoio lombar, deverá dispor de regulagem de altura com curso de 140 mm e várias posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manípulos. O sistema de regulagem deverá ser fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis, precisos e isento de ruídos. Medidas mínimas: largura 435 mm e 435 mm de altura. Revestimento: em tecido em 100% poliéster com peso 254g (+ / - 5%) por metro quadrado, com solidez a luz, cor, ao pilling e flamabilidade autoextinguível ou vinil ( resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão).</p>
24	<p><b>Cadeira giratória Encosto Médio Telado com braços reguláveis-</b> Base: com estrutura de cinco patas, com 640 mm de diâmetro, fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 50 mm de diâmetro com banda de NY, eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. O sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio duplo, com rodas de 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento fácil e seguro à base. Deverá ser injetado em nylon possuindo grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas que permite um deslizamento suave em qualquer piso, bandas de rodagem em NY(opcionalmente em PU). Pistão a gás para regulagem de altura com curso mínimo de 120 mm em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. O sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Com comprimento de 80 mm aproximadamente e proporcionando a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporcione ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro) curadas em estufa a 220°. Mecanismo: com corpo e placa superior em chapa de aço de 3 mm estampada que garante com acabamento e alta resistência mecânica. Internamente buchas de nylon de alta performance com grande resistência a desgastes e ruídos. Possui movimento sincronizado para assento e encosto da proporção de mínima de 2° x 1°, respectivamente, ponto de giro avançado com várias posições diferentes de bloqueio do movimento de reclinção, dispõe de sistema anti-impacto para o encosto que impede o choque do encosto com o usuário na ocasião do desbloqueamento do encosto. Ajuste de tensão através de manipulador frontal e sinalizador de tensão de acordo com o biótipo e peso do usuário. Braços - Apoia-braços com alma, corpo e apoio fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, fixados diretamente no assento através de parafusos métricos e com regulagem vertical com curso de 100 mm e vários estágios. Dimensões externas aproximadas de 255 x 82 mm Assento: chassi interno fabricada por processo de injeção em Polipropileno com carga carbonato de cálcio; conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, possui internamente insertos metálicos com 12mm de espessura que proporcionam resistência ao conjunto, ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas insertadas para fixação de mecanismos e braços. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>com densidade de 50 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atrachantes diretamente no chassi. Medidas mínimas: 470 mm de largura e 470 mm de profundidade. Encosto: chassi fabricado por processo de injeção em fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Também possui buchas metálicas inseridas para fixação de lâmina do encosto. Revestido por tela monoelastica, com fixação através de cordão fixado nas bordas e encaixado e esticado em todo o contorno da armação do encosto, sem fixação de grampos, esticado para maior conforto do usuário, possui peça em polipropileno que funciona como apoio lombar e com regulagem de altura para um perfeito apoio lombar. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada diretamente no chassi através de parafusos. Suporte para encosto fabricado em chapa de aço estampada de 4,75mm com alta resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó. Medidas mínimas: largura 460 mm e 590 mm de altura. Revestimento: Tela elástica na cor preta..</p>
25	<p><b>Cadeira fixa espaldar baixo, sem braços</b> Estrutura: em “S” balanço continua: confeccionada em tubo de aço curvado pneumaticamente com diâmetro de aprox. 25,4 mm e espessura de 2,25 mm, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado. Sapatas envolventes injetadas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Esta estrutura Deve possuir chapa metálica de 3 mm soldada pelo sistema MIG, para fixação do conjunto de assento e encosto. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 mícron, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro) curadas em estufa a 220°. Suporte para encosto fabricado em chapa de aço estampada de 6,35 mm com alta resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó. Assento: chassi interno fabricada por processo de injeção em Polipropileno com carga carbonato de cálcio; conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, possui internamente insertos metálicos com 12mm de espessura que proporcionam resistência ao conjunto, ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas inseridas para fixação de mecanismos e braços. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atrachantes</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>diretamente no chassi. Medidas mínimas: 470 mm de largura e 470 mm de profundidade Encosto: chassi interno fabricado por processo de injeção em Chassi de encosto confeccionado em polipropileno copolímero com 25% de talco injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas inseridas para fixação de lamina do encosto. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 40 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm . Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada diretamente no chassi através de clic. Suporte para encosto fabricado em chapa de aço estampada de 6,35 mm com alta resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, para um perfeito apoio lombar, deverá dispor de regulagem de altura com curso de 140 mm e várias posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manípulos. O sistema de regulagem deverá ser fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis, precisos e isento de ruídos. Medidas mínimas: largura 435 mm e 435 mm de altura. Revestimento: em tecido em 100% poliéster com peso 254g (+ / - 5%) por metro quadrado, com solidez a luz, cor, ao pilling e flamabilidade autoextinguível ou vinil ( resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão).</p>
26	<p><b>Cadeira fixa assento encosto em polipropileno</b> Estrutura metálica: Confeccionada em tubo de aço mecânico oblongo curvado medindo aproximadamente 16x30x1,5 mm unidos por duas barras paralelas em tubo com aproximadamente 19,05 x 1,5 mm de diâmetro, soldados pelo sistema solda MIG conferindo acabamento a todo conjunto e não ficando soldas aparentes, Pintura: Feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática a pó com processo de pintura com tinta em pó, pode ser considerado o mais simples e o que ocupa menor área quando comparado com os sistemas convencionais. Consiste, como nos sistemas convencionais líquidos, em 03 etapas fundamentais: Pré-tratamento dos convencionais, eliminar da superfície a ser pintada; sujeiras, ferrugens, óleos e Graxa, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. processo de pré-tratamento a ser utilizado, dependerá basicamente do tipo de contaminação existente na superfície e da especificação requerida para o produto. Fosfatização: Este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação da tinta em pó: Conforme descrito anteriormente, existem três processos básicos para a aplicação de tintas em pó. Consideraremos aqui, apenas o processo mais moderno e normalmente</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>utilizado pela indústria, que é o processo de aplicação por pulverização eletrostática. Aplicação: Depois de pré-tratados, os substratos são colocados em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levados para a cabine de pintura. Dentro da cabine o substrato recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (Cura): Após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas variando de 170 a 250 o C, dependendo do tipo de substrato e/ou tipo de tinta. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. As temperaturas e os tempos indicados nas especificações técnicas, devem ser considerados como temperaturas do metal nos tempos considerados. Fixação: todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem dos mobiliários sem causar danos aos mesmos. sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Fixação do assento na parte posterior nas laterais através de parafusos cabeça Philips ou similar e rosca especial para plásticos. Assento: Confeccionado em polipropileno pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza com detalhes rebaixados nas laterais e anatômicas na parte central. Estrutura do chassi do assento em material plástico de alta resistência e performance (POLIPROPILENO).Plástico com aditivo anti-UV, provida de superfície com furos simétricos para ventilação. Encosto: Confeccionado em polipropileno pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza com detalhes rebaixados nas laterais para embutir tubos oblongo e anatômico na parte central. Estrutura do chassi do encosto em material plástico de alta resistência e performance (POLIPROPILENO).Plástico com aditivo anti-UV, provida de superfície com furos simétricos para ventilação, com sistema de fixação através de clips plásticos..</p>
27	<p><b>Cadeira fixa assento encosto em polipropileno, gradil e prancheta dobrável</b> Estrutura metálica: Confeccionada em tubo de aço mecânico oblongo curvado medindo aproximadamente 16x30x1,5 mm unidos por duas barras paralelas em tubo com aproximadamente 19,05 x 1,5 mm de diâmetro, soldados pelo sistema solda MIG conferindo acabamento a todo conjunto e não ficando soldas aparentes, Pintura: Feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática a pó com processo de pintura com tinta em pó, pode ser considerado o mais simples e o que ocupa menor área quando comparado com os sistemas convencionais. Consiste, como nos sistemas convencionais líquidos, em 03 etapas fundamentais: Pré-tratamento dos convencionais, eliminar da superfície a ser pintada; sujeiras, ferrugens, óleos e Graxa, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. processo de pré-tratamento a ser utilizado, dependerá basicamente do tipo de contaminação existente na superfície e da especificação requerida para o produto. Fosfatização: Este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>ferro. Aplicação da tinta em pó: Conforme descrito anteriormente, existem três processos básicos para a aplicação de tintas em pó. Consideraremos aqui, apenas o processo mais moderno e normalmente utilizado pela indústria, que é o processo de aplicação por pulverização eletrostática. Aplicação: Depois de pré-tratados, os substratos são colocados em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levados para a cabine de pintura. Dentro da cabine o substrato recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (Cura): Após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas variando de 170 a 250 o C, dependendo do tipo de substrato e/ou tipo de tinta. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. As temperaturas e os tempos indicados nas especificações técnicas, devem ser considerados como temperaturas do metal nos tempos considerados. Prancheta: Braço em tubo de aço mecânico oblongo curvado medindo aproximadamente 16 x 30 x 1, 2 mm unidos por duas barras paralelas curvadas em tubo oblongo aproximadamente 16x30 x1,2 mm, prancheta confeccionado em chapa de MDP de 18mm de espessura, com acabamento melamínico próprio para pintura, com usinagem rebaixada para lápis, acabamento de bordas usinado com raio de 2,5mm, lixado e pintado através de tinta Laca microtextura, com fundo de preparação poliéster de 350 g/m<sup>2</sup>, com acabamento em laca fosca de 150 g/m<sup>2</sup>. Fixação feita através de buchas metálicas aparafusadas na prancheta e através de parafusos métricos. Fixação: todo sistema de fixação será feito por parafusos métricos e com insertos metálicos os quais permitem a montagem e desmontagem sem causar danos aos mesmos. sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Fixação do assento na parte posterior nas laterais através de parafusos cabeça Philips ou similar e rosca especial para plásticos. Assento: Confeccionado em polipropileno pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza com detalhes rebaixados nas laterais e anatômicas na parte central. Estrutura do chassi do assento em material plástico de alta resistência e performance (POLIPROPILENO). Plástico com aditivo anti-UV, provida de superfície com furos simétricos para ventilação. Encosto: Confeccionado em polipropileno pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza com detalhes rebaixados nas laterais para embutir tubos oblongo e anatômico na parte central. Estrutura do chassi do encosto em material plástico de alta resistência e performance (POLIPROPILENO). Plástico com aditivo anti-UV, provida de superfície com furos simétricos para ventilação, com sistema de fixação através de clips plásticos.</p>
28	<p><b>Banco de espera 03 lugares encosto baixo, sem braços</b> Estrutura do banco: Confeccionada com base horizontal inferior em chapa de aço estampada com espessura de 2,65mm em formato arqueado, com chapas soldadas nas extremidades para alojamento de sapatas niveladoras em nylon com parafusos métricos, Coluna vertical em tubo mecânico de aço oblongo de aproximadamente 30x90x1,9 mm. Base horizontal em tubo mecânico oblongo medindo 30x70x1,90mm de espessura,</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

cortado a laser e soldado pelo sistema Tig, na base superior recorte para alojamento de barra horizontal confeccionada com tubo retangular 30x70x 1,90mm com plataformas estampadas em chapa de aço 3 mm soldadas para montagem dos assentos. A união das bases laterais com a base horizontal superior através de parafusos métricos. Pintura: Feita através de preparo da superfície com limpeza e após banhos de fosfato para evitar a corrosão, em seguida aplicação de pintura eletrostática a pó com processo de pintura com tinta em pó, pode ser considerado o mais simples e o que ocupa menor área quando comparado com os sistemas convencionais. Consiste, como nos sistemas convencionais líquidos, em 03 etapas fundamentais: Pré-tratamento dos convencionais, eliminar da superfície a ser pintada; sujeiras, ferrugens, óleos e Graxa, a fim de permitir a aderência da tinta sobre a superfície. processo de pré-tratamento a ser utilizado, dependerá basicamente do tipo de contaminação existente na superfície e da especificação requerida para o produto. Fosfatização: Este processo consiste na deposição de uma camada de fosfato sobre a superfície a ser pintada. É o mais eficiente dos processos, pois elimina toda a contaminação da superfície com perfeita penetração em todos os pontos das peças. O processo consiste em uma sequência de banhos, que ao final deixa a superfície limpa com uma fina camada de fosfato de zinco ou ferro. Aplicação da tinta em pó: Conforme descrito anteriormente, existem três processos básicos para a aplicação de tintas em pó. Consideraremos aqui, apenas o processo mais moderno e normalmente utilizado pela indústria, que é o processo de aplicação por pulverização eletrostática. Aplicação Depois de pré-tratados, os substratos são colocados em transportadores contínuos ou suportes estacionários e levados para a cabine de pintura. Dentro da cabine o substrato recebe a tinta pulverizada. A aplicação da tinta é feita com tensão variando de KV. Polimerização (Cura): Após a aplicação do pó, as peças são colocadas em estufas com circulação de ar em temperaturas variando de 170 a 250 o C, dependendo do tipo de substrato e/ou tipo de tinta. O aquecimento tem por finalidade, inicialmente, promover a fusão do pó que possibilita o alastramento, para posterior polimerização. As temperaturas e os tempos indicados nas especificações técnicas, devem ser considerados como temperaturas do metal nos tempos considerados. Assento: chassi interno fabricada por processo de injeção em Polipropileno com carga carbonato de cálcio; conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, possui internamente insertos metálicos com 12mm de espessura que proporcionam resistência ao conjunto, ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas inseridas para fixação de mecanismos e braços. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atrachantes diretamente no chassi. Medidas mínimas: 470 mm de largura e 470 mm de profundidade. Encosto: chassi interno fabricado



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>por processo de injeção em Chassi de encosto confeccionado em polipropileno copolímero com 25% de talco injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas insertadas para fixação de lamina do encosto. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 40 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada diretamente no chassi através de clic. Suporte para encosto fabricado em chapa de aço estampada de 6,35 mm com alta resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, para um perfeito apoio lombar, deverá obedecer a ângulos conforme normas ABNT. Medidas mínimas: largura 435 mm e 485 mm de altura. Revestimento: em tecido em 100% poliéster com peso 254g (+ / - 5%) por metro quadrado, com solidez a luz, cor, ao pilling e flamabilidade autoextinguível ou vinil (resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão).</p>
29	<p><b>Poltrona de Auditório assento rebatível e encosto fixo e prancheta rebatível e escamoteavel</b> Estrutura: formada por base inferior em chapa de aço estampada com 350x80x1,90mm espessura, com furação para fixação no piso. Coluna vertical em tubo semi oblongo 25x60x1,5mm,(opcionalmente tubo retangular de 30x50) soldado a base inferior, possui fixado bucha de alojamento de giro de assento, base superior confeccionada em chapa de aço, com apoia braço com alma interna em aço e recoberto com poliuretano integral texturizado na cor preta. Conjunto metálico soldado através do sistema TIG com encaixe do encosto e braços, feltro na base para melhor performance sem criar atrito ao piso. Com sistema manual que permite rebatimento do assento quando o mesmo estiver em posição livre, o mesmo Deve possuir limitador de curso de altura, e amortecimento da batida. Placas de fechamento externo: confeccionado em chapa de MDP de 25mm de espessura placa embutida de fechamento, com acabamento melamínico próprio para pintura, com usinagem rebaixada para lápis, acabamento de bordas usinado com raio de 2,5mm, lixado e pintado através de tinta Laca microtextura, com fundo de preparação poliéster de 350 g/m<sup>2</sup>, com acabamento em laca fosca de 150 g/m<sup>2</sup>. Fixação feita através de encaixes usinados. Assento: chassi interno fabricada por processo de injeção em Polipropileno com carga carbonato de cálcio; conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, possui internamente insertos metálicos com 12mm de espessura que proporcionam resistência ao conjunto, ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas insertadas para fixação de mecanismos e braços. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>com densidade de 50 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atrachantes diretamente no chassi, possui mecanismo de fixação do assento com prologado através de pino para giro de assento. Medidas mínimas: 470 mm de largura e 470 mm de profundidade. Encosto: chassi confeccionado em compensado prensado a quente com lâminas mescladas de madeiras selecionadas compensada com 15 mm de espessura, porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica, provida de superfície estofada com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com Densidade entre 45 e 55 Kg/m<sup>3</sup>, de acordo com norma NBR-8537/15, NBR-8619/15, NBR-8797/15 e moldada anatomicamente com espessura média de 80 mm na parte traseira do encosto revestido com capa de compensado com acabamento em formica de 0,8mm fixada através de parafusos com roscas métricas e cabeça chanfradas. Medidas mínimas: largura do encosto 470 mm e profundidade 650 mm Apoio de braço: Estrutura fabricada em barra metálica, corpo de resina poliuretano (PU) integral- cor preta, com mecanismo de rebatimento e giro antipático, produzido em ferro maciço redondo e sistema de buchas de giro. ( Opcionalmente braço em madeira maciça de tauari)Prancheta: confeccionado em chapa de MDP de 18mm de espessura prancheta confeccionado em chapa de MDP de 18mm de espessura, com acabamento melamínico próprio para pintura, com usinagem rebaixada para lápis, acabamento de bordas usinado com raio de 2,5mm, lixado e pintado através de tinta Laca microtextura, com fundo de preparação poliéster de 350 g/m<sup>2</sup>, com acabamento em laca fosca de 150 g/m<sup>2</sup>. Fixação feita através de buchas metálicas aparafusadas na prancheta e através de parafusos métricos. Revestimento: em tecido em 100% poliéster com peso 254g (+ / - 5%) por metro quadrado, com solidez a luz , cor, ao pilling e flamabilidade autoextinguível ou vinil ( resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão).</p>
30	<p><b>Poltrona de auditório assento rebatível e encosto fixo</b> - Estrutura: formada por base inferior em chapa de aço estampada com 350x80x1,90mm espessura, com furação para fixação no piso. Coluna vertical em tubo semi oblongo 25x60x1,5mm,(opcionalmente tubo retangular de 30x50) soldado a base inferior, possui fixado bucha de alojamento de giro de assento, base superior confeccionada em chapa de aço, com apoia braço com alma interna em aço e recoberto com poliuretano integral texturizado na cor preta. Conjunto metálico soldado através do sistema TIG com encaixe do encosto e braços, feltro na base para melhor performance sem criar atrito ao piso. Com sistema manual que permite rebatimento do assento quando o mesmo estiver em posição livre, o mesmo Deve possuir limitador de curso de altura, e amortecimento da batida. Placas de fechamento externo: confeccionado em chapa de MDP de 25mm de espessura placa embutida de fechamento , com acabamento melamínico próprio para pintura, com usinagem rebaixada para lápis, acabamento de bordas usinado</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>com raio de 2,5mm, lixado e pintado através de tinta Laca microtextura, com fundo de preparação poliéster de 350 g/m<sup>2</sup>, com acabamento em laca fosca de 150 g/m<sup>2</sup>. Fixação feita através de encaixes usinados. Assento: chassi interno fabricada por processo de injeção em Polipropileno com carga carbonato de cálcio; conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos, possui internamente insertos metálicos com 12mm de espessura que proporcionam resistência ao conjunto, ranhuras estruturais, também possui buchas metálicas inseridas para fixação de mecanismos e braços. Estofado com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura média de 50 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos, fixada com parafusos atrachantes diretamente no chassi, possui mecanismo de fixação do assento com prologado através de pino para giro de assento. Medidas mínimas: 470 mm de largura e 470 mm de profundidade. Encosto: chassi confeccionado em compensado prensado a quente com lâminas mescladas de madeiras selecionadas compensada com 15 mm de espessura, porcas e garras embutidas com alta resistência mecânica, provida de superfície estofada com espuma em poliuretano flexível injetada, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com Densidade entre 45 e 55 Kg/m<sup>3</sup>, de acordo com norma NBR-8537/15, NBR-8619/15, NBR-8797/15 e moldada anatomicamente com espessura média de 80 mm na parte traseira do encosto revestido com capa de compensado com acabamento em formica de 0,8mm fixada através de parafusos com roscas métricas e cabeça chanfradas. Medidas mínimas: largura do encosto 470 mm e profundidade 650 mm Apoio de braço. Revestimento: em tecido em 100% poliéster com peso 254g (+ / - 5%) por metro quadrado, com solidez a luz, cor, ao pilling e flamabilidade autoextinguível ou vinil ( resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão)..</p>
31	<p><b>Cadeira giratória para sala de reuniões, com braços fixos e concha em tela</b> - Base: com estrutura de cinco patas, com 680 mm de diâmetro, fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 60 mm de diâmetro com banda de NY, eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. O sistema precisa de acoplamento a coluna central através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio duplos em nylon ou de 60 mm, pretos, travados dependendo da carga para pisos macios ou duros (conforme DIN EN 12529).A cadeira não se move quando liberada, minimizando o risco de acidente, com rodas de 60 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço que possibilite acoplamento fácil e seguro à base. Deverá ser injetado em nylon possuindo grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas que permite um deslizamento suave em qualquer piso, bandas de rodagem em NY(opcionalmente em PU). Pistão a gás para regulagem de altura com curso mínimo de 120 mm em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna deverá ser sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. O sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base através de cone Morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Com comprimento de 80 mm aproximadamente e proporcionando a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizada em tinta em pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60/80 micron, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e fosfato de ferro). Mecanismo: regulável em altura com giro, com possibilidade de travamento na posição, básica, confeccionado em corpo injetado em liga de alumínio, totalmente pintado pelo sistema epóxi pó preto, com resistência. Assento/encosto: Cadeira de escritório giratória com construção em concha leve, com braços integrados. fabricado por processo de injeção em fabricadas por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com partículas de vidro, conferindo assim características de resistência mecânica, abrasão e produtos químicos. Revestido por tela monoelastica, com fixação através de cordão fixado nas bordas e encaixado e esticado em todo o contorno da armação do encosto, sem fixação de grampos, esticado para maior conforto do usuário de fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistentes a produtos químicos. Medidas mínimas: largura total da concha 470mm/com braços 600mm, profundidade de assento 440mm, profundidade total de 680mm altura de 920/1040mm.</p>
32	<p><b>Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar</b> - Estrutura braço: confeccionada em tubo de aço inox polido com 25,4 x 1,90mm de espessura cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento) opcionalmente curvado com ângulo de 90°. Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas articuláveis em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas do assento em espuma laminada D45, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação, presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 18 mm de espessura. Almofadas do encosto em espuma laminada D28, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>qualquer tipo de fixação almofadas soltas, presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D28, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação , presas através de encaixe na estrutura metálica em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura, manta superior soft com costuras em metalacê, com costuras decorativas e nas bordas costuras duplas para fechamento e acabamento. Medidas mínimas: Altura de 740mm, com profundidade de assento de 460mm, largura entre braços de 500mm altura do assento de 440mm, altura do encosto de 300mm, medida final de 600mm. Revestimento: vinil ( resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão).</p>
33	<p><b>Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares</b> - Estrutura braço: confeccionada em tubo de aço inox polido com 25,4 x 1,90mm de espessura cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento) opcionalmente curvado com ângulo de 90°. Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas articuláveis em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas do assento em espuma laminada D45, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação , presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 18 mm de espessura. Almofadas do encosto em espuma laminada D28, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de fixação almofadas soltas, presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D28, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação , presas através de encaixe na estrutura metálica em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura, manta superior soft com costuras em metalacê, com costuras decorativas e nas bordas costuras duplas para fechamento e acabamento. Medidas mínimas: Altura de 740mm, com profundidade de assento de 460mm, largura entre braços de 500mm altura do assento de 440mm, altura do encosto de 300mm, medida final de 1200mm. Revestimento: vinil ( resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão).</p>
34	<p><b>Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares</b> - Estrutura braço: confeccionada em tubo de aço inox polido com 25,4 x 1,90mm de espessura cortados em 45° e soldados com solda inox, que permite um fechamento total sem respingos e bolhas com perfeito acabamento (polimento) opcionalmente . Toda estrutura com sistema de fixação através de parafusos métricos com revestimento cromado, sapatas articuláveis em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Estofados: Almofadas do assento em espuma laminada D45, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação , presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 18 mm de espessura. Almofadas do encosto em espuma laminada D28, com revestimento em forma de “bolsa” e zíper na parte inferior, sem qualquer tipo de</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>fixação almofadas soltas, presas através de encaixe na estrutura do assento em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura. Apoia braço em almofadas em espuma laminada D28, com revestimento em forma de almofadas soltas sem qualquer tipo de fixação , presas através de encaixe na estrutura metálica em chassi confeccionado em madeira MDP com 9 mm de espessura, manta superior soft com costuras em metalacê, com costuras decorativas e nas bordas costuras duplas para fechamento e acabamento. Medidas mínimas: Altura de 740mm, com profundidade de assento de 460mm, largura entre braços de 500mm altura do assento de 440mm, altura do encosto de 300mm, medida final de 1800mm.Revestimento: vinil ( resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão).</p>
35	<p><b>Poltrona giratória concha monobloco base e braços em alumínio encosto alto</b> Assento e Encosto – Em chassis de concha única tipo multilaminado com, no mínimo 15 mm de espessura. Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, para acompanhar o contorno do corpo e com bordas arredondadas para não impedir a circulação sanguínea do usuário. Almofada com, no mínimo 55 mm, produzida em espuma laminada de com densidade controlada entre 50 a 60 Kg/m<sup>3</sup>. Revestida em couro natural preto. Regulagens: Através de mecanismo excêntrico/sincronizado. A regulagem de altura do assento deverá ser feita por meio de tubo selado a gás, atendendo às normas de qualidade e segurança e devendo ser acionada por sistema de alavanca de fácil acesso, possibilitando o bloqueio do movimento em, pelo menos, 4 posições. Regulagem tipo “relax” sincronizado com proporção de deslocamento de 2:1 mantendo o apoio lombar permanente. Braços fixos com estrutura de alumínio em acabamento cromado. Apoios de braços revestidos com couro natural em toda sua extensão. Base: giratória com diâmetro mínimo de 700 mm, produzida em alumínio com acabamento polido , composta por cinco patas de alumínio fundido polido Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 60 mm de diâmetro com banda de nylon(opcionalmente em PU), eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. Componentes metálicos - Todos os componentes metálicos devem passar por tratamento de fosfatização por imersão, permitindo que as partes internas dos tubos, travessas e demais componentes, também recebam o tratamento, provocando uma reação nos cristais superficiais do aço, aumentando a capacidade de ancoragem da tinta. Pintura epóxi pó eletrostático com polimerização em estufa .Revestimento: vinil ( resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão). Medidas: Largura do assento/encosto 500mm profundidade do assento 490mm altura do encosto 680mm, altura final da cadeira 1100mm..</p>
36	<p><b>Poltrona giratória monobloco base e braços em alumínio espaldar médio</b> Assento e Encosto – Em chassis de concha única tipo multilaminado com, no mínimo 15 mm de espessura. Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, para acompanhar o contorno do corpo e com bordas arredondadas para não impedir a circulação sanguínea do usuário. Almofada com, no mínimo</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

	<p>55 mm, produzida em espuma laminada de com densidade controlada entre 50 a 60 Kg/m<sup>3</sup>. Revestida em couro natural preto. Regulagens: Através de mecanismo excêntrico/sincronizado. A regulagem de altura do assento deverá ser feita por meio de tubo selado a gás, atendendo às normas de qualidade e segurança e devendo ser acionada por sistema de alavanca de fácil acesso, possibilitando o bloqueio do movimento em, pelo menos, 4 posições. Regulagem tipo “relax” sincronizado com proporção de deslocamento de 2:1 mantendo o apoio lombar permanente. Braços fixos com estrutura de alumínio em acabamento cromado. Apoios de braços revestidos com couro natural em toda sua extensão. Base: giratória com diâmetro mínimo de 700 mm, produzida em alumínio com acabamento polido, composta por cinco patas de alumínio fundido polido Alojamento para rodízios que dispensam o uso de buchas, rodízios duplos com rodas de 60 mm de diâmetro com banda de nylon(opcionalmente em PU), eixo vertical em aço trefilado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e resistência na base evitando a queda do mesmo. Componentes metálicos - Todos os componentes metálicos devem passar por tratamento de fosfatização por imersão, permitindo que as partes internas dos tubos, travessas e demais componentes, também recebam o tratamento, provocando uma reação nos cristais superficiais do aço, aumentando a capacidade de ancoragem da tinta. Pintura epóxi pó eletrostático com polimerização em estufa. Revestimento: vinil (resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão). Medidas: Largura do assento/encosto 500mm profundidade do assento 490mm altura do encosto 520mm, altura final da cadeira 900mm.</p>
37	<p><b>Poltrona fixa interlocutor com base cromada e braços em alumínio</b> Assento e Encosto – Em chassis de concha única tipo multilaminado com, no mínimo 15 mm de espessura. Moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, para acompanhar o contorno do corpo e com bordas arredondadas para não impedir a circulação sanguínea do usuário. Almofada com, no mínimo 55 mm, produzida em espuma laminada de com densidade controlada entre 50 a 60 Kg/m<sup>3</sup>. Revestida em couro natural preto. Regulagens: Através de mecanismo excêntrico/sincronizado. A regulagem de altura do assento deverá ser feita por meio de tubo selado a gás, atendendo às normas de qualidade e segurança e devendo ser acionada por sistema de alavanca de fácil acesso, possibilitando o bloqueio do movimento em, pelo menos, 4 posições. Regulagem tipo “relax” sincronizado com proporção de deslocamento de 2:1 mantendo o apoio lombar permanente. Braços fixos com estrutura de alumínio em acabamento cromado. Apoios de braços revestidos com couro natural em toda sua extensão. Estrutura metálica: Fixa contínua, confeccionada em tubo redondo mecânico de 25,4 mm 2,25mm de espessura, curvado pneumáticamente, com chapa metálica de 3mm soldada para fixação da concha. Sapatas envolventes injetadas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. Componentes metálicos - Todos os componentes metálicos devem passar por tratamento de fosfatização por imersão, permitindo que as partes internas dos tubos, travessas e demais componentes, também recebam o tratamento, provocando uma reação nos cristais superficiais do aço, aumentando a capacidade de ancoragem da tinta. Pintura epóxi pó eletrostático com polimerização</p>



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

em estufa .Revestimento: vinil ( resina de policloreto de vinila com suporte têxtil de poliéster e algodão). Medidas: Largura do assento/encosto 500mm profundidade do assento 490mm altura do encosto 520mm, altura final da cadeira 900mm.
--

2.2. A listagem do cadastro de reserva referente ao presente registro de preços consta como anexo a esta Ata.

**3. ÓRGÃO(S) GERENCIADOR E PARTICIPANTE(S)**

3.1. O órgão gerenciador será a Superintendência Regional de Administração no Estado do Acre.

<b>ÓRGÃO GERENCIADOR: SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE</b>				
<b>GRUPO 1 - MÓVEIS</b>				
<b>ITEM</b>	<b>ESPECIFICAÇÃO</b>	<b>QTDE MÍNIMA</b>	<b>QTDE MÁXIMA</b>	<b>UNID</b>
01	Armário Super alto 02 portas com 03 prateleiras medindo 800.465.2100 mm	3	30	UN
02	Armário Alto 02 portas com 03 prateleiras medindo 800.465.1600 mm	3	40	UN
03	Armário Baixo 02 portas com 01 prateleira medindo 800.465.740 mm	3	42	UN
04	Gaveteiro volante 03 gavetas rasas chave frontal medindo 400.500.540 mm	3	45	UN
05	Gaveteiro volante 02 gavetas rasas e 01 gaveta alta chave frontal 400.440.540 mm	3	30	UN
06	Gaveteiro suspenso 02 gavetas rasas chave frontal 400.440.280mm	3	20	UN
07	Mesa retangular medindo 1200.600.740 mm	3	25	UN
08	Mesa retangular medindo 1400.600.740 mm	3	30	UN



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

09	Mesa Retangular medindo 1600.600.740 mm	3	30	UN
10	Mesas retangular para reunião com leito e caixa de conectividade central medindo 1200.2400.740mm	3	15	UN
11	Mesas retangular para reunião com leito e caixa de conectividade central 1200.2700.740mm	3	11	UN
12	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Inicial – medindo 1200.1200.740mm	3	25	UN
13	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Central – medindo 1200.1200.740mm	3	25	UN
14	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Final – medindo 1200.1200.740mm	3	25	UN
15	Mesa Diretor LE 2700/800 X 1900/600 X 692/740mm / Mesa Diretor LD 1900/600 X 2700/800 X 692/740mm	3	25	UN
16	Mesa de Reunião Medindo 2700 X 1200 X 692/740 mm	3	15	UN
17	Armário credenza com 04 portas Diretor 2400 X 600 X 740mm	3	05	UN
18	Gaveteiro Volante Diretor com 03 gavetas rasas medindo 460.500.540	3	35	UN
<b>GRUPO 02 – CADEIRAS/BANCOS/POLTRONAS</b>				
<b>ITEM</b>	<b>ESPECIFICAÇÃO</b>	<b>QTDE MÍNIMA</b>	<b>QTDE MÁXIMA</b>	<b>UNID</b>
19	Cadeira Giratória Encosto alto, Assento e encosto telado com braços reguláveis e apoio de Cabeça	3	90	UN
20	Cadeira Giratória Encosto alto, Assento e encosto telado com braços reguláveis	3	90	UN



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

21	Cadeira giratória Encosto Alto, com braços reguláveis	3	70	UN
22	Cadeira giratória Encosto Médio, com braços reguláveis	3	70	UN
23	Cadeira giratória Encosto Baixo, com braços reguláveis	3	30	UN
24	Cadeira giratória Encosto Médio Telado com braços reguláveis	3	30	UN
25	Cadeira fixa espaldar baixo, sem braços	3	40	UN
26	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno	3	90	UN
27	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno, gradil e prancheta dobrável	3	70	UN
28	Banco de espera 03 lugares encosto baixo, sem braços	3	70	UN
29	Poltrona de Auditório assento rebatível e encosto fixo e prancheta rebatível e escamoteavel	3	90	UN
30	Poltrona de auditório assento rebatível e encosto fixo	3	60	UN
31	Cadeira giratória para sala de reuniões, com braços fixos e concha em tela	3	60	UN
32	Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar	3	20	UN
33	Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares	3	20	UN
34	Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares	3	20	UN
35	Poltrona giratória concha monobloco base e braços em alumínio encosto alto	3	25	UN
36	Poltrona giratória monobloco base e braços em alumínio espaldar médio	3	25	UN



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

37	Poltrona fixa interlocutor com base cromada e braços em alumínio	3	25	UN
----	--	---	----	----

3.2. São órgãos e entidades públicas participantes do registro de preços:

<b>ÓRGÃO PARTICIPANTE: HOSPITAL FEDERAL DE BONSUCESSO</b>				
<b>GRUPO 1 - MÓVEIS</b>				
<b>ITEM</b>	<b>ESPECIFICAÇÃO</b>	<b>QTDE MÍNIMA</b>	<b>QTDE MÁXIMA</b>	<b>UNID</b>
01	Armário Super alto 02 portas com 03 prateleiras medindo 800.465.2100 mm	1	10	UN
02	Armário Alto 02 portas com 03 prateleiras medindo 800.465.1600 mm	1	10	UN
03	Armário Baixo 02 portas com 01 prateleira medindo 800.465.740 mm	1	10	UN
04	Gaveteiro volante 03 gavetas rasas chave frontal medindo 400.500.540 mm	1	30	UN
05	Gaveteiro volante 02 gavetas rasas e 01 gaveta alta chave frontal 400.440.540 mm	1	30	UN
06	Gaveteiro suspenso 02 gavetas rasas chave frontal 400.440.280mm	1	30	UN
07	Mesa retangular medindo 1200.600.740 mm	1	50	UN
08	Mesa retangular medindo 1400.600.740 mm	1	50	UN
09	Mesa Retangular medindo 1600.600.740 mm	1	50	UN
10	Mesas retangular para reunião com leito e caixa de conectividade central medindo 1200.2400.740mm	1	20	UN



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

11	Mesas retangular para reunião com leito e caixa de conectividade central 1200.2700.740mm	1	10	UN
12	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Inicial – medindo 1200.1200.740mm	1	50	UN
13	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Central – medindo 1200.1200.740mm	1	50	UN
14	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Final – medindo 1200.1200.740mm	1	50	UN
15	Mesa Diretor LE 2700/800 X 1900/600 X 692/740mm / Mesa Diretor LD 1900/600 X 2700/800 X 692/740mm	1	50	UN
16	Mesa de Reunião Medindo 2700 X 1200 X 692/740 mm	1	10	UN
17	Armário credenza com 04 portas Diretor 2400 X 600 X 740mm	1	20	UN
18	Gaveteiro Volante Diretor com 03 gavetas rasas medindo 460.500.540	1	50	UN
<b>GRUPO 02 – CADEIRAS/BANCOS/POLTRONAS</b>				
<b>ITEM</b>	<b>ESPECIFICAÇÃO</b>	<b>QTDE MÍNIMA</b>	<b>QTDE MÁXIMA</b>	<b>UNID V. UNIT. MÁXIMO</b>
19	Cadeira Giratória Encosto alto, Assento e encosto telado com braços reguláveis e apoio de Cabeça	1	100	UN
20	Cadeira Giratória Encosto alto, Assento e encosto telado com braços reguláveis	1	100	UN
21	Cadeira giratória Encosto Alto, com braços reguláveis	1	50	UN
22	Cadeira giratória Encosto Médio, com braços reguláveis	1	50	UN



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

23	Cadeira giratória Encosto Baixo, com braços reguláveis	1	50	UN
24	Cadeira giratória Encosto Médio Telado com braços reguláveis	1	50	UN
25	Cadeira fixa espaldar baixo, sem braços	1	200	UN
26	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno	1	150	UN
27	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno, gradil e prancheta dobrável	1	50	UN
28	Banco de espera 03 lugares encosto baixo, sem braços	1	100	UN
29	Poltrona de Auditório assento rebatível e encosto fixo e prancheta rebatível e escamoteavel	1	300	UN
30	Poltrona de auditório assento rebatível e encosto fixo	1	300	UN
31	Cadeira giratória para sala de reuniões, com braços fixos e concha em tela	1	100	UN
32	Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar	1	10	UN
33	Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares	1	15	UN
34	Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares	1	150	UN
35	Poltrona giratória concha monobloco base e braços em alumínio encosto alto	1	200	UN
36	Poltrona giratória monobloco base e braços em alumínio espaldar médio	1	200	UN
37	Poltrona fixa interlocutor com base cromada e braços em alumínio	1	30	UN



MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS  
SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA  
SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE  
GESTÃO DE LOGÍSTICA

ÓRGÃO PARTICIPANTE: COMANDO MILITAR DO LESTE				
GRUPO 1 - MÓVEIS				
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	QTDE MÍNIMA	QTDE MÁXIMA	UNID
01	Armário Super alto 02 portas com 03 prateleiras medindo 800.465.2100 mm	1	30	UN
02	Armário Alto 02 portas com 03 prateleiras medindo 800.465.1600 mm	1	40	UN
03	Armário Baixo 02 portas com 01 prateleira medindo 800.465.740 mm	1	42	UN
04	Gaveteiro volante 03 gavetas rasas chave frontal medindo 400.500.540 mm	1	45	UN
05	Gaveteiro volante 02 gavetas rasas e 01 gaveta alta chave frontal 400.440.540 mm	1	30	UN
06	Gaveteiro suspenso 02 gavetas rasas chave frontal 400.440.280mm	1	<b><u>20</u></b>	UN
07	Mesa retangular medindo 1200.600.740 mm	1	25	UN
08	Mesa retangular medindo 1400.600.740 mm	1	30	UN
09	Mesa Retangular medindo 1600.600.740 mm	1	30	UN
10	Mesas retangular para reunião com leito e caixa de conectividade central medindo 1200.2400.740mm	1	15	UN
11	Mesas retangular para reunião com leito e caixa de conectividade central 1200.2700.740mm	1	15	UN
12	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Inicial – medindo 1200.1200.740mm	1	25	UN



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

13	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Central – medindo 1200.1200.740mm	1	25	UN
14	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Final – medindo 1200.1200.740mm	1	25	UN
15	Mesa Diretor LE 2700/800 X 1900/600 X 692/740mm / Mesa Diretor LD 1900/600 X 2700/800 X 692/740mm	1	25	UN
16	Mesa de Reunião Medindo 2700 X 1200 X 692/740 mm	1	15	UN
17	Armário credenza com 04 portas Diretor 2400 X 600 X 740mm	1	30	UN
18	Gaveteiro Volante Diretor com 03 gavetas rasas medindo 460.500.540	1	35	UN
<b>GRUPO 02 – CADEIRAS/BANCOS/POLTRONAS</b>				
<b>ITEM</b>	<b>ESPECIFICAÇÃO</b>	<b>QTDE MÍNIMA</b>	<b>QTDE MÁXIMA</b>	<b>UNID V. UNIT. MÁXIMO</b>
19	Cadeira Giratória Encosto alto, Assento e encosto telado com braços reguláveis e apoio de Cabeça	1	90	UN
20	Cadeira Giratória Encosto alto, Assento e encosto telado com braços reguláveis	1	90	UN
21	Cadeira giratória Encosto Alto, com braços reguláveis	1	70	UN
22	Cadeira giratória Encosto Médio, com braços reguláveis	1	70	UN
23	Cadeira giratória Encosto Baixo, com braços reguláveis	1	30	UN
24	Cadeira giratória Encosto Médio Telado com braços reguláveis	1	30	UN
25	Cadeira fixa espaldar baixo, sem braços	1	40	UN



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

26	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno	1	90	UN
27	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno, gradil e prancheta dobrável	1	70	UN
28	Banco de espera 03 lugares encosto baixo, sem braços	1	70	UN
29	Poltrona de Auditório assento rebatível e encosto fixo e prancheta rebatível e escamoteável	1	90	UN
30	Poltrona de auditório assento rebatível e encosto fixo	1	60	UN
31	Cadeira giratória para sala de reuniões, com braços fixos e concha em tela	1	60	UN
32	Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar	1	20	UN
33	Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares	1	20	UN
34	Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares	1	20	UN
35	Poltrona giratória concha monobloco base e braços em alumínio encosto alto	1	25	UN
36	Poltrona giratória monobloco base e braços em alumínio espaldar médio	1	25	UN
37	Poltrona fixa interlocutor com base cromada e braços em alumínio	1	25	UN

<b>ÓRGÃO PARTICIPANTE: POLÍCIA MILITAR DO ESTADO DE RONDÔNIA</b>				
<b>GRUPO 1 - MÓVEIS</b>				
<b>ITEM</b>	<b>ESPECIFICAÇÃO</b>	<b>QTDE MÍNIMA</b>	<b>QTDE MÁXIMA</b>	<b>UNID</b>
01	Armário Super alto 02 portas com 03 prateleiras medindo 800.465.2100 mm	1	60	UN



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

02	Armário Alto 02 portas com 03 prateleiras medindo 800.465.1600 mm	1	50	UN
03	Armário Baixo 02 portas com 01 prateleira medindo 800.465.740 mm	1	50	UN
04	Gaveteiro volante 03 gavetas rasas chave frontal medindo 400.500.540 mm	1	<u>50</u>	UN
05	Gaveteiro volante 02 gavetas rasas e 01 gaveta alta chave frontal 400.440.540 mm	1	60	UN
06	Gaveteiro suspenso 02 gavetas rasas chave frontal 400.440.280mm	1	50	UN
07	Mesa retangular medindo 1200.600.740 mm	1	50	UN
08	Mesa retangular medindo 1400.600.740 mm	1	50	UN
09	Mesa Retangular medindo 1600.600.740 mm	1	50	UN
10	Mesas retangular para reunião com leito e caixa de conectividade central medindo 1200.2400.740mm	1	10	UN
11	Mesas retangular para reunião com leito e caixa de conectividade central 1200.2700.740mm	1	10	UN
12	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Inicial – medindo 1200.1200.740mm	1	20	UN
13	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Central – medindo 1200.1200.740mm	1	20	UN
14	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Final – medindo 1200.1200.740mm	1	20	UN



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

15	Mesa Diretor LE 2700/800 X 1900/600 X 692/740mm / Mesa Diretor LD 1900/600 X 2700/800 X 692/740mm	1	15	UN
16	Mesa de Reunião Medindo 2700 X 1200 X 692/740 mm	1	15	UN
17	Armário credenza com 04 portas Diretor 2400 X 600 X 740mm	1	30	UN
18	Gaveteiro Volante Diretor com 03 gavetas rasas medindo 460.500.540	1	60	UN
<b>GRUPO 02 – CADEIRAS/BANCOS/POLTRONAS</b>				
<b>ITEM</b>	<b>ESPECIFICAÇÃO</b>	<b>QTDE MÍNIMA</b>	<b>QTDE MÁXIMA</b>	<b>UNID V. UNIT. MÁXIMO</b>
19	Cadeira Giratória Encosto alto, Assento e encosto telado com braços reguláveis e apoio de Cabeça	1	20	UN
20	Cadeira Giratória Encosto alto, Assento e encosto telado com braços reguláveis	1	20	UN
21	Cadeira giratória Encosto Alto, com braços reguláveis	1	180	UN
22	Cadeira giratória Encosto Médio, com braços reguláveis	1	180	UN
23	Cadeira giratória Encosto Baixo, com braços reguláveis	1	100	UN
24	Cadeira giratória Encosto Médio Telado com braços reguláveis	1	80	UN
25	Cadeira fixa espaldar baixo, sem braços	1	40	UN
26	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno	-	-	UN
27	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno, gradil e prancheta dobrável	1	200	UN



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

28	Banco de espera 03 lugares encosto baixo, sem braços	1	10	UN
29	Poltrona de Auditório assento rebatível e encosto fixo e prancheta rebatível e escamoteavel	1	100	UN
30	Poltrona de auditório assento rebatível e encosto fixo	1	100	UN
31	Cadeira giratória para sala de reuniões, com braços fixos e concha em tela	1	100	UN
32	Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar	1	20	UN
33	Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares	1	20	UN
34	Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares	1	20	UN
35	Poltrona giratória concha monobloco base e braços em alumínio encosto alto	1	30	UN
36	Poltrona giratória monobloco base e braços em alumínio espaldar médio	1	30	UN
37	Poltrona fixa interlocutor com base cromada e braços em alumínio	1	30	UN

**ÓRGÃO PARTICIPANTE: UNIVERSIDADE FEDERAL DE TOCANTIS**

**GRUPO 1 - MÓVEIS**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	QTDE MÍNIMA	QTDE MÁXIMA	UNID
01	Armário Super alto 02 portas com 03 prateleiras medindo 800.465.2100 mm	3	50	UN
02	Armário Alto 02 portas com 03 prateleiras medindo 800.465.1600 mm	3	86	UN
03	Armário Baixo 02 portas com 01 prateleira medindo 800.465.740 mm	3	66	UN



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

04	Gaveteiro volante 03 gavetas rasas chave frontal medindo 400.500.540 mm	3	50	UN
05	Gaveteiro volante 02 gavetas rasas e 01 gaveta alta chave frontal 400.440.540 mm	3	50	UN
06	Gaveteiro suspenso 02 gavetas rasas chave frontal 400.440.280mm	3	160	UN
07	Mesa retangular medindo 1200.600.740 mm	3	52	UN
08	Mesa retangular medindo 1400.600.740 mm	3	50	UN
09	Mesa Retangular medindo 1600.600.740 mm	3	58	UN
10	Mesas retangular para reunião com leito e caixa de conectividade central medindo 1200.2400.740mm	3	10	UN
11	Mesas retangular para reunião com leito e caixa de conectividade central 1200.2700.740mm	3	05	UN
12	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Inicial – medindo 1200.1200.740mm	3	05	UN
13	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Central – medindo 1200.1200.740mm	3	05	UN
14	Mesas retangular Duplas com leito e caixa de conectividade - Modulo Final – medindo 1200.1200.740mm	3	05	UN
15	Mesa Diretor LE 2700/800 X 1900/600 X 692/740mm / Mesa Diretor LD 1900/600 X 2700/800 X 692/740mm	3	05	UN
16	Mesa de Reunião Medindo 2700 X 1200 X 692/740 mm	3	20	UN



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

17	Armário credenza com 04 portas Diretor 2400 X 600 X 740mm	3	05	UN
18	Gaveteiro Volante Diretor com 03 gavetas rasas medindo 460.500.540	3	05	UN
<b>GRUPO 02 – CADEIRAS/BANCOS/POLTRONAS</b>				
<b>ITEM</b>	<b>ESPECIFICAÇÃO</b>	<b>QTDE MÍNIMA</b>	<b>QTDE MÁXIMA</b>	<b>UNID V. UNIT. MÁXIMO</b>
19	Cadeira Giratória Encosto alto, Assento e encosto telado com braços reguláveis e apoio de Cabeça	03	20	UN
20	Cadeira Giratória Encosto alto, Assento e encosto telado com braços reguláveis	03	10	UN
21	Cadeira giratória Encosto Alto, com braços reguláveis	03	36	UN
22	Cadeira giratória Encosto Médio, com braços reguláveis	03	204	UN
23	Cadeira giratória Encosto Baixo, com braços reguláveis	03	100	UN
24	Cadeira giratória Encosto Médio Telado com braços reguláveis	03	100	UN
25	Cadeira fixa espaldar baixo, sem braços	03	175	UN
26	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno	03	50	UN
27	Cadeira fixa assento encosto em polipropileno, gradil e prancheta dobrável	03	600	UN
28	Banco de espera 03 lugares encosto baixo, sem braços	03	30	UN
29	Poltrona de Auditório assento rebatível e encosto fixo e prancheta rebatível e escamoteavel	03	100	UN



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

30	Poltrona de auditório assento rebatível e encosto fixo	03	100	UN
31	Cadeira giratória para sala de reuniões, com braços fixos e concha em tela	03	100	UN
32	Sofá com estrutura em aço inox com braços 01 lugar	03	15	UN
33	Sofá com estrutura em aço inox com braços 02 lugares	03	15	UN
34	Sofá com estrutura em aço inox com braços 03 lugares	03	15	UN
35	Poltrona giratória concha monobloco base e braços em alumínio encosto alto	03	21	UN
36	Poltrona giratória monobloco base e braços em alumínio espaldar médio	03	20	UN
37	Poltrona fixa interlocutor com base cromada e braços em alumínio	03	20	UN

#### **4. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

4.1. A ata de registro de preços, durante sua validade, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador, desde que devidamente justificada a vantagem e respeitadas, no que couber, as condições e as regras estabelecidas na Lei nº 8.666, de 1993 e no Decreto nº 7.892, de 2013.

4.1.1. A manifestação do órgão gerenciador de que trata o subitem anterior, salvo para adesões feitas por órgãos ou entidades de outras esferas federativas, fica condicionada à realização de estudo, pelos órgãos e pelas entidades que não participaram do registro de preços, que demonstre o ganho de eficiência, a viabilidade e a economicidade para a administração pública federal da utilização da ata de registro de preços, conforme estabelecido em ato do Secretário de Gestão do Ministério do Planejamento, Desenvolvimento e Gestão

4.2. Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, desde que este fornecimento não prejudique as obrigações anteriormente assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes.

4.3. As aquisições ou contratações adicionais a que se refere este item não poderão exceder, por órgão ou entidade, a... (máximo cinquenta) por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes.

4.4. As adesões à ata de registro de preços são limitadas, na totalidade, ao máximo dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independente do número de órgãos não participantes que eventualmente aderirem.



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

4.4.1. Tratando-se de item exclusivo para microempresas e empresas de pequeno porte e cooperativas enquadradas no artigo 34 da Lei nº 11.488, de 2007, o órgão gerenciador somente autorizará a adesão caso o valor da contratação pretendida pelo aderente, somado aos valores das contratações já previstas para o órgão gerenciador e participantes ou já destinadas à aderentes anteriores, não ultrapasse o limite de R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais) (Acórdão TCU nº 2957/2011 – P).

4.5. Ao órgão não participante que aderir à ata competem os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação as suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador.

4.6. Após a autorização do órgão gerenciador, o órgão não participante deverá efetivar a contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de validade da Ata de Registro de Preços.

4.6.1. Caberá ao órgão gerenciador autorizar, excepcional e justificadamente, a prorrogação do prazo para efetivação da contratação, respeitado o prazo de vigência da ata, desde que solicitada pelo órgão não participante.

## **5. VALIDADE DA ATA**

5.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de 12 meses, a partir da sua assinatura, não podendo ser prorrogada.

## **6. REVISÃO E CANCELAMENTO**

6.1. A Administração realizará pesquisa de mercado periodicamente, em intervalos não superiores a 180 (cento e oitenta) dias, a fim de verificar a vantajosidade dos preços registrados nesta Ata.

6.2. Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo do objeto registrado, cabendo à Administração promover as negociações junto ao(s) fornecedor(es).

6.3. Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, a Administração convocará o(s) fornecedor(es) para negociar(em) a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.

6.4. O fornecedor que não aceitar reduzir seu preço ao valor praticado pelo mercado será liberado do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.

6.4.1. A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação original.

6.5. Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:

6.5.1. liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e

6.5.2. convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.

6.6. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação desta ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

6.7. O registro do fornecedor será cancelado quando:



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS**  
**SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA**  
**SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE**  
**GESTÃO DE LOGÍSTICA**

- 6.7.1. descumprir as condições da ata de registro de preços;
- 6.7.2. não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;
- 6.7.3. não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou
- 6.7.4. sofrer sanção administrativa cujo efeito torne-o proibido de celebrar contrato administrativo, alcançando o órgão gerenciador e órgão(s) participante(s).
- 6.8. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nos itens 6.7.1, 6.7.2 e 6.7.4 será formalizado por despacho do órgão gerenciador, assegurado o contraditório e a ampla defesa.
- 6.9. O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:
  - 6.9.1. por razão de interesse público; ou
  - 6.9.2. a pedido do fornecedor.

## **7. DAS PENALIDADES**

- 7.1. O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no Edital.
  - 7.1.1. As sanções do item acima também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva, em pregão para registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente, nos termos do art. 49, §1º do Decreto nº 10.024/19.
- 7.2. É da competência do órgão gerenciador a aplicação das penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado nesta ata de registro de preço (art. 5º, inciso X, do Decreto nº 7.892/2013), exceto nas hipóteses em que o descumprimento disser respeito às contratações dos órgãos participantes, caso no qual caberá ao respectivo órgão participante a aplicação da penalidade (art. 6º, Parágrafo único, do Decreto nº 7.892/2013).
- 7.3. O órgão participante deverá comunicar ao órgão gerenciador qualquer das ocorrências previstas no art. 20 do Decreto nº 7.892/2013, dada a necessidade de instauração de procedimento para cancelamento do registro do fornecedor.

## **8. CONDIÇÕES GERAIS**

- 8.1. As condições gerais do fornecimento, tais como os prazos para entrega e recebimento do objeto, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO AO EDITAL.
- 8.2. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados nesta ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666/93, nos termos do art. 12, §1º do Decreto nº 7892/13.
- 8.3. No caso de adjudicação por preço global de grupo de itens, só será admitida a contratação dos itens nas seguintes hipóteses.
  - 8.3.1. contratação da totalidade dos itens de grupo, respeitadas as proporções de quantitativos definidos no certame; ou
  - 8.3.2. contratação de item isolado para o qual o preço unitário adjudicado ao vencedor seja o menor preço válido ofertado para o mesmo item na fase de lances



**MINISTÉRIO DA GESTÃO E DA INOVAÇÃO EM SERVIÇOS PÚBLICOS  
SECRETARIA DE GESTÃO CORPORATIVA  
SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE ADMINISTRAÇÃO NO ESTADO DO ACRE  
GESTÃO DE LOGÍSTICA**

8.4. A ata de realização da sessão pública do pregão, contendo a relação dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais ao do licitante vencedor do certame, compõe anexo a esta Ata de Registro de Preços, nos termos do art. 11, §4º do Decreto n. 7.892, de 2014.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 03 (três) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes e encaminhada cópia aos demais órgãos participantes.

Rio Branco – Acre, 08 de maio de 2023.

---

**ASTA MOBILI MOVEIS LTDA – CNPJ nº 47.531.706/0001-43**  
Representante Legal do Fornecedor registrado

---

**ANDREIA MARIA COSTA SANTOS**  
SUPERINTENDENTE MGISP/SRA/AC