



CREA-ES
Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

P.E 90005/2024
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 012/2024

O **CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DO ESPÍRITO SANTO – CREA-ES**, autarquia federal, instituída pela Lei nº 5.194/66, com sede na Rua Izidro Benezath, 48 – Edifício Six - Enseada do Suá – Vitória – ES – CEP: 29050-300, inscrito no CNPJ sob o nº 27.055.235/0001-37, neste ato representado pelo Presidente do Crea-ES Eng. Agrônomo JORGE LUIZ E SILVA, nomeado conforme Termo de Posse realizado na 1132ª Sessão Plenária de 11/12/2023, considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma de Pregão Eletrônico para REGISTRO DE PREÇOS nº 90005/2024, processo administrativo nº 1.173.506/2024, RESOLVE registrar os preços da empresa indicada e qualificada nesta ATA, de acordo com a classificação por ela alcançada e na quantidade cotada, atendendo as condições previstas no edital, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, Decreto nº 11.462, de 31 de março de 2023, e em conformidade com as disposições a seguir:

1. DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto o REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURO E EVENTUAL contratação de empresa especializada no ramo para aquisição de mobiliário, para atender as necessidades do CREA/ES e suas inspetorias, via Ata de Registro de preços.

2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto, as quantidades mínimas e máximas de cada item, fornecedor(es) e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

2.2. Fornecedor Registrado: FORTLINE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA

CNPJ.: 08.368.875/0001-52

Avenida Estados Unidos, 1.200 – São Simão/SP, CEP: 14200-000

E-MAIL: licitacoes@fortline.ind.br

TELEFONE: 16 3984 9040 FAX: 3984 9049

Representante Legal: Antônio de Jesus Fernandes Ramos

Nº DE IDENTIDADE: 8.342.526-3

ÓRGÃO EMISSOR: SSP/SP

CPF: 690.491.908-63

GRUPO 1

GRUPO	ITEM	ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO	QUANTIDADE	PREÇO UNITÁRIO (R\$)	PREÇO TOTAL (R\$)
-------	------	-------------------------	------------	-------------------------	----------------------





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

I	01	BALCÃO PARA ATENDIMENTO MODELO ANGULAR 1900 X 700 X 1600 X 700 X 1100 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Module (MDLBR200 + MDLBR120)	68	R\$ 8.691,00	R\$ 590.988,00
	02	BALCÃO PARA ATENDIMENTO MODELO RETANGULAR 1600 X 700 X 1100 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Module (MDLBR160)	88	R\$ 5.006,00	R\$ 440.528,00
	03	MESA TAMPO REBATÍVEL 1400 X 800 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Multi Table (MRB1408)	308	R\$ 1.718,00	R\$ 529.144,00
	04	MODULOS COMPLEMENTARES REVESTIMENTO EM BP Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Module (MPRBP)	6200	R\$ 1.917,00	R\$ 11.885.400,00
	05	MODULOS COMPLEMENTARES REVESTIMENTO EM LÂMINA E VERNIZ Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Module (MPRLV)	1000	R\$ 2.711,00	R\$ 2.711.000,00
	06	MODULOS COMPLEMENTARES REVESTIMENTO EM BP E PINTADO Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Module (MPRBPPM)	1000	R\$ 2.875,00	R\$ 2.875.000,00
	07	PAINEL DIVISOR SUSPENSO 1200 X 18 X 500 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Nova Smart (PN74120R)	174	R\$ 314,00	R\$ 54.636,00
	08	PAINEL DIVISOR SUSPENSO 1350 X 18 X 500 MM	470	R\$ 348,00	R\$ 163.560,00





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

		Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Nova Smart (PN74135R)			
09		PAINEL DIVISOR SUSPENSO 1600 X 18 X 500 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Nova Smart (PN741600R)	100	R\$ 386,00	R\$ 38.600,00
10		PAINEL DIVISOR VIDRO PARA PLATAFORMA 1050 X 08 X 300 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Just (JTPNV135T)	585	R\$ 434,00	R\$ 253.890,00
11		GAVETEIRO VOLANTE 03 GAVETAS CONVENCIONAIS 400 X 450 X 500 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Fit (FT1F013/40)	2405	R\$ 965,00	R\$ 2.320.825,00
12		ARMÁRIO BAIXO 02 PORTAS ABRIR 800 X 500 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Fit (FT027)	992	R\$ 1.217,00	R\$ 1.207.264,00
13		ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS ABRIR 800 X 500 X 1600 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Fit (FT067)	647	R\$ 2.325,00	R\$ 1.504.275,00
14		ARMÁRIO EXTRA 02 PORTAS ABRIR 800 X 500 X 2100 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Fit (FT069)	627	R\$ 2.936,00	R\$ 1.840.872,00
15		CABINE DE ESTUDO COM MESA TAMPO REGULÁVEL 900 X 900 X 1200 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Call Center (MR23 + MRB23)	139	R\$ 4.194,00	R\$ 582.966,00





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

16	MESA GERÊNCIA COM ARMÁRIO APOIO 2050 X 1600 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Fit (MAPFTI1808)	312	R\$ 5.730,00	R\$ 1.787.760,00	
17	MESA ANGULAR COM PÉS TUBULARES 1350 X 600 X 1350 X 600 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Fit (MLFIT1414)	633	R\$ 2.003,00	R\$ 1.267.899,00	
18	MESA RETA COM PÉS TUBULARES 1350 X 600 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Fit (MRFIT1406)	315	R\$ 1.028,00	R\$ 323.820,00	
19	MESA RETA COM PÉS TUBULARES 1200 X 600 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Fit (MRFIT1206)	138	R\$ 1.147,00	R\$ 158.286,00	
20	MESA REUNIÃO RETANGULAR PÉS TUBULARES 2500 X 1000 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Fit (MREFT1250)	201	R\$ 4.291,00	R\$ 862.491,00	
21	MESA REUNIÃO RETANGULAR 2000 X 900 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Genius (78200AB)	58	R\$ 2.196,00	R\$ 127.368,00	
22	MESA REUNIÃO REDONDA 1200 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Genius (78220AB)	385	R\$ 1.324,00	R\$ 509.740,00	
23	MESA TRABALHO RETA 1000 X 600 X 740 MM	283	R\$ 965,00	R\$ 273.095,00	



**CREA-ES**

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

		Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Nova Smart (Mesa de Trabalho)			
24		MESA TRABALHO RETA 1200 X 600 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Nova Smart (Mesa de Trabalho)	471	R\$ 1.047,00	R\$ 493.137,00
25		MESA TRABALHO RETA 1350 X 600 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Nova Smart (Mesa de Trabalho)	157	R\$ 1.080,00	R\$ 169.560,00
26		MESA TRABALHO ANGULAR 1600 X 600 X 1600 X 600 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Nova Smart (Mesa Delta)	494	R\$ 2.238,00	R\$ 1.105.572,00
27		MESA TRABALHO ANGULAR 1350 X 600 X 1350 X 600 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Nova Smart (Mesa Delta)	1232	R\$ 1.857,00	R\$ 2.287.824,00
28		MESA TRABALHO ANGULAR 1200 X 600 X 1200 X 600 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Nova Smart (Mesa Delta)	338	R\$ 1.602,00	R\$ 541.476,00
29		MESA TRABALHO PLATAFORMA 02 LUGARES 1350 X 1400 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Just (JT 13514ED)	119	R\$ 3.163,00	R\$ 376.397,00
30		MESA TRABALHO PLATAFORMA 04 LUGARES 2700 X 1400 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Just (JT 13514EL + JT13414EM)	208	R\$ 5.840,00	R\$ 1.214.720,00





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

	31	MÓDULO MESA CONFERÊNCIA 1400 X 800 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Confer (CFMDP3226)	310	R\$ 3.834,00	R\$ 1.188.540,00
	32	MESA DIRETOR COM GAVETEIRO APOIO 2000 X 900 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Dunna (MDG200GD)	90	R\$ 5.855,00	R\$ 526.950,00
	33	MESA DIRETOR REUNIÃO 2400 X 1200 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Nobile (10024TPDMDF)	111	R\$ 11.000,00	R\$ 1.221.000,00
	34	ARMÁRIO DIRETOR CREDENCE 1800 X 500 X 740 MM Fortline Ind. e Com. de Móveis LTDA MARCA: Fortline MODELO: Nobile (100018TPDMDF)	103	R\$ 4.939,00	R\$ 508.717,00

TOTAL: R\$ 41.943.300,00

GRUPO 2

GRUPO	ITEM	ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO	QUANTIDADE	PREÇO UNITÁRIO (R\$)	PREÇO TOTAL (R\$)
II	35	CADEIRA EMPILHÁVEL SEM OS BRAÇOS FK Grupo S/A MARCA: Frisokar MODELO: Connect (KCON)	2410	R\$ 800,00	R\$ 1.928.000,00
	36	CADEIRA OPERACIONAL COM OS BRAÇOS FK Grupo S/A MARCA: Frisokar MODELO: Job (SJOB)	1952	R\$ 2.200,00	R\$ 4.294.400,00



CREA-ES
Conselho Regional de Engenharia e
Agronomia do Espírito Santo



CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

37	CADEIRA TELADA COM OS BRAÇOS FK Grupo S/A MARCA: Frisokar MODELO: Addit (KAAD)	1410	R\$ 2.500,00	R\$ 3.525.000,00	
38	POLTRONA GIRATÓRIA TELADA COM OS BRAÇOS E APOIO DE CABEÇA Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: Velo (42101)	844	R\$ 4.000,00	R\$ 3.376.000,00	
39	POLTRONA FIXA TELADA COM OS BRAÇOS SEM APOIO DE CABEÇA Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: Velo (42106 SI)	339	R\$ 2.700,00	R\$ 915.300,00	
40	POLTRONA FIXA TELADA COM OS BRAÇOS Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: Flip (43106 SI)	311	R\$ 1.600,00	R\$ 497.600,00	
41	POLTRONA VOLANTE TELADA COM OS BRAÇOS Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: Flip (43106 ZI)	362	R\$ 1.675,00	R\$ 606.350,00	
42	POLTRONA FIXA TELADA COM OS BRAÇOS Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: Flip (43106 ZI)	206	R\$ 1.550,00	R\$ 319.300,00	
43	POLTRONA GIRATÓRIA COM BRAÇOS E APOIO CABEÇA Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: New Net Soft (16501)	293	R\$ 4.375,00	R\$ 1.281.875,00	
44	POLTRONA FIXA	840	R\$ 1.825,00	R\$ 1.533.000,00	





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

		COM BRAÇOS SEM APOIO CABEÇA Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: New Net Soft (16506 S)			
45		POLTRONA GIRATÓRIA COM ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: Idea (40101)	235	R\$ 3.500,00	R\$ 822.500,00
46		POLTRONA FIXA COM ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: Idea (40106 SI)	203	R\$ 2.325,00	R\$ 471.975,00
47		POLTRONA GIRATÓRIA COM BRAÇOS E ESPALDAR MÉDIO Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: Pro (38003)	1118	R\$ 2.000,00	R\$ 2.236.000,00
48		POLTRONA FIXA COM BRAÇOS E ESPALDAR MÉDIO Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: Pro (38007 SI)	542	R\$ 1.625,00	R\$ 880.750,00
49		LONGARINA 02 LUGARES COM BRAÇOS Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: Start (4005 02 LUGARES)	75	R\$ 3.529,00	R\$ 264.675,00
50		LONGARINA 03 LUGARES COM BRAÇOS Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: Start (4005 03 LUGARES)	170	R\$ 5.052,00	R\$ 858.840,00
51		POLTRONA FIXA EXECUTIVA COM BRAÇOS Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais	88	R\$ 4.625,00	R\$ 407.000,00



CREA-ES
Conselho Regional de Engenharia e
Agronomia do Espírito Santo



CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

		MARCA: Cavaletti MODELO: Essence (20506 S)			
	52	POLTRONA GIRATÓRIA EXECUTIVA COM BRAÇOS Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: Essence (20502)	135	R\$ 6.276,00	R\$ 847.260,00
	53	POLTRONA GIRATÓRIA EXECUTIVA COM BRAÇOS E APOIO DE CABEÇA Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: Essence (20501)	123	R\$ 7.175,00	R\$ 882.525,00
	54	POLTRONA EMPILHÁVEL SEM OS BRAÇOS Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: Coletiva (1002)	1469	R\$ 850,00	R\$ 1.248.650,00
	61	CARTEIRA UNIVERSITÁRIA FIXA COM PRANCHETA Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: Start (4006 PUE)	365	R\$ 2.200,00	R\$ 803.000,00

TOTAL: R\$ 28.000.000,00

GRUPO 3

GRUPO	ITEM	ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO	QUANTIDADE	PREÇO UNITÁRIO (R\$)	PREÇO TOTAL (R\$)
III	55	CADEIRA AUDITÓRIO CONVENCIONAL Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: Covetiva (12011 CONVENCIONAL)	1470	R\$ 2.950,00	R\$ 4.336.500,00
	56	CADEIRA AUDITÓRIO P.M.R Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: Covetiva (12011 PMR)	405	R\$ 3.852,00	R\$ 1.560.060,00



CREA-ES
Conselho Regional de Engenharia e
Agronomia do Espírito Santo



Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

	57	CADEIRA AUDITÓRIO EXTRA Cavaletti S/A Cadeiras Profissionais MARCA: Cavaletti MODELO: Covetiva (12011 EXTRA)	47	R\$ 5.324,00	R\$ 250.228,00
--	----	--	----	-----------------	-------------------

TOTAL: R\$ 6.146.788,00

3. ÓRGÃO GERENCIADOR

3.1. O órgão gerenciador será o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo – Crea-ES.

4. VALIDADE, FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E CADASTRO RESERVA

4.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de 1 (um) ano, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data de divulgação no PNCP, podendo o prazo e quantitativos serem prorrogados por igual período e valor, mediante a anuência do fornecedor, desde que comprovado o preço vantajoso – Art. 84 da Lei nº 14.133/2021.

4.1.1. O contrato decorrente da ata de registro de preços terá sua vigência estabelecida no próprio instrumento contratual e observará no momento da contratação e a cada exercício financeiro a disponibilidade de créditos orçamentários, bem como a previsão no plano plurianual, quando ultrapassar 1 (um) exercício financeiro.

4.1.2. Na formalização do contrato ou do instrumento substituto deverá haver a indicação da disponibilidade dos créditos orçamentários respectivos.

4.2. A contratação com os fornecedores registrados na ata será formalizada pelo órgão ou pela entidade interessada por intermédio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o art. 95 da Lei nº 14.133, de 2021.

4.2.1. O instrumento contratual deverá ser assinado no prazo de validade da ata de registro de preços.

4.3. Os contratos decorrentes do sistema de registro de preços poderão ser alterados, observado o art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

4.4. Após a homologação da licitação ou da contratação direta, deverão ser observadas as seguintes condições para formalização da ata de registro de preços:

4.4.1. Serão registrados na ata os preços e os quantitativos do adjudicatário, devendo ser observada a possibilidade de o licitante oferecer ou não proposta em quantitativo inferior ao máximo previsto no edital e se obrigar nos limites dela;

4.4.2. Será incluído na ata, na forma de anexo, o registro dos licitantes ou dos fornecedores que:

4.4.2.1. Aceitarem cotar os bens, as obras ou os serviços com preços iguais aos do adjudicatário, observada a classificação da licitação; e

4.4.2.2. Mantiverem sua proposta original.

4.4.3. Será respeitada, nas contratações, a ordem de classificação dos licitantes ou dos fornecedores registrados na ata.

4.5. O presente registro também tem por objetivo a formação de cadastro de reserva para o caso de impossibilidade de atendimento pelo signatário da ata.





Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

4.6. Para fins da ordem de classificação, os licitantes ou fornecedores que aceitarem reduzir suas propostas para o preço do adjudicatário antecederão aqueles que mantiverem sua proposta original.

4.6.1. A habilitação dos licitantes que comporão o cadastro de reserva registrado no termo de homologação do certame, será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes quando o licitante vencedor não assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital.

4.7. Após a homologação da licitação ou da contratação direta, o licitante mais bem classificado ou o fornecedor, no caso da contratação direta, será convocado para assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital de licitação ou no aviso de contratação direta, sob pena de decair o direito, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021.

4.7.1. O prazo de convocação poderá ser prorrogado 1 (uma) vez, por igual período, mediante solicitação do licitante ou fornecedor convocado, desde que apresentada dentro do prazo, devidamente justificada, e que a justificativa seja aceita pela Administração.

4.8. A ata de registro de preços será assinada por meio de assinatura digital e disponibilizada no Sistema de Registro de Preços.

4.9. Quando o convocado não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidos no edital ou no aviso de contratação, fica facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado.

4.10. Na hipótese de nenhum dos licitantes, aceitar a contratação nos termos do item anterior, a Administração, observados o valor estimado e sua eventual atualização nos termos do edital, poderá:

4.10.1. Convocar para negociação os demais licitantes ou fornecedores remanescentes cujos preços foram registrados sem redução, observada a ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário; ou

4.10.2. Adjudicar e firmar o contrato nas condições ofertadas pelos licitantes ou fornecedores remanescentes, atendida a ordem classificatória, quando frustrada a negociação de melhor condição.

4.11. A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada.

5. ALTERAÇÃO OU ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS

5.1. Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações:

5.1.1. Em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos da alínea “d” do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021;

5.1.2. Em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou a superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;

5.1.3. Na hipótese de previsão no edital ou no aviso de contratação direta de cláusula de reajustamento ou repactuação sobre os preços registrados, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021.

5.1.3.1. No caso do reajustamento, deverá ser respeitada a contagem da anualidade e o índice previstos para a contratação;

5.1.3.2. No caso da repactuação, poderá ser a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.





Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

6. NEGOCIAÇÃO DE PREÇOS REGISTRADOS

6.1. Na hipótese de o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o órgão ou entidade gerenciadora convocará o fornecedor para negociar a redução do preço registrado.

6.1.1. Caso não aceite reduzir seu preço aos valores praticados pelo mercado, o fornecedor será liberado do compromisso assumido quanto ao item registrado, sem aplicação de penalidades administrativas.

6.1.2. Na hipótese prevista no item anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam reduzir seus preços aos valores de mercado e não convocará os licitantes ou fornecedores que tiveram seu registro cancelado.

6.1.3. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção de contratação mais vantajosa.

6.1.4. Na hipótese de redução do preço registrado, o gerenciador comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços para que avaliem a conveniência e a oportunidade de diligenciar negociação com vistas à alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

6.2. Na hipótese de o preço de mercado tornar-se superior ao preço registrado e o fornecedor não poder cumprir as obrigações estabelecidas na ata, será facultado ao fornecedor requerer ao gerenciador a alteração do preço registrado, mediante comprovação de fato superveniente que supostamente o impossibilite de cumprir o compromisso.

6.2.1. Neste caso, o fornecedor encaminhará, juntamente com o pedido de alteração, a documentação comprobatória ou a planilha de custos que demonstre a inviabilidade do preço registrado em relação às condições inicialmente pactuadas.

6.2.2. Na hipótese de não comprovação da existência de fato superveniente que inviabilize o preço registrado, o pedido será indeferido pelo órgão ou entidade gerenciadora e o fornecedor deverá cumprir as obrigações estabelecidas na ata, sob pena de cancelamento do seu registro, nos termos do item 0, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e na legislação aplicável.

6.2.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, nos termos do item anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam manter seus preços registrados.

6.2.4. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, adotar medidas cabíveis para a obtenção da contratação mais vantajosa.





CREA-ES

**Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal**

6.2.5. Na hipótese de comprovação da majoração do preço de mercado que inviabilize o preço registrado, o órgão ou entidade gerenciadora atualizará o preço registrado, de acordo com a realidade dos valores praticados pelo mercado.

6.2.6. O órgão ou entidade gerenciadora comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços sobre a efetiva alteração do preço registrado, para que avaliem a necessidade de alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

7. REMANEJAMENTO DAS QUANTIDADES REGISTRADAS NA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

7.1. As quantidades previstas para os itens com preços registrados na ata de registro de preço poderão ser remanejadas mediante anuência das partes.

7.2. Competirá ao gestor autorizar o remanejamento solicitado desde que haja prévia anuência do órgão ou da entidade que sofrer redução dos quantitativos informados.

8. CANCELAMENTO DO REGISTRO DO LICITANTE VENCEDOR E DOS PREÇOS REGISTRADOS

8.1. O registro do fornecedor será cancelado pelo gerenciador, quando o fornecedor:

8.1.1. Descumprir as condições da ata de registro de preços, sem motivo justificado;

8.1.2. Não retirar a nota de empenho, ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração sem justificativa razoável;

8.1.3. Não aceitar manter seu preço registrado, na hipótese prevista no artigo 27, § 2º, do Decreto nº 11.462, de 2023; ou

8.1.4. Sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021.

8.1.4.1. Na hipótese de aplicação de sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021, caso a penalidade aplicada ao fornecedor não ultrapasse o prazo de vigência da ata de registro de preços, poderá o órgão ou a entidade gerenciadora, mediante decisão fundamentada, decidir pela manutenção do registro de preços, vedadas contratações derivadas da ata enquanto perdurarem os efeitos da sanção.

8.2. O cancelamento de registros nas hipóteses aqui previstas será formalizado por despacho do órgão ou da entidade gerenciadora, garantidos os princípios do contraditório e da ampla defesa.

8.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, o órgão ou a entidade gerenciadora poderá convocar os licitantes que compõem o cadastro de reserva, observada a ordem de classificação.

8.4. O cancelamento dos preços registrados poderá ser realizado pelo gerenciador, em determinada ata de registro de preços, total ou parcialmente, nas seguintes hipóteses, desde que devidamente comprovadas e justificadas:



CREA-ES
Conselho Regional de Engenharia e
Agronomia do Espírito Santo



CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

8.4.1. Por razão de interesse público;

8.4.2. A pedido do fornecedor, decorrente de caso fortuito ou força maior; ou

8.4.3. Se não houver êxito nas negociações, nas hipóteses em que o preço de mercado se tornar superior ou inferior ao preço registrado, nos termos do artigos 26, § 3º e 27, § 4º, ambos do Decreto nº 11.462, de 2023.

9. DAS PENALIDADES

9.1. O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no edital.

9.1.1. As sanções também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva no registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente após terem assinado a ata.

9.2. É da competência do gerenciador a aplicação das penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado nesta ata de registro de preço (art. 7º, inc. XIV, do Decreto nº 11.462, de 2023), exceto nas hipóteses em que o descumprimento disser respeito às contratações dos órgãos ou entidade participante, caso no qual caberá ao respectivo órgão participante a aplicação da penalidade (art. 8º, inc. IX, do Decreto nº 11.462, de 2023).

9.3. O órgão ou entidade participante deverá comunicar ao órgão gerenciador qualquer das ocorrências previstas no item 9.1, dada a necessidade de instauração de procedimento para cancelamento do registro do fornecedor.

10. CONDIÇÕES GERAIS

10.1. As condições gerais de execução do objeto, tais como os prazos para entrega e recebimento, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO AO EDITAL.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 02 (DUAS) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes.

Vitória ES, 14 de novembro de 2024

JORGE LUIZ E
SILVA:19743050663

Assinado de forma digital por JORGE LUIZ E
SILVA:19743050663
Dados: 2024.11.14 17:07:03 -03'00'

Eng. Agrônomo JORGE LUIZ E SILVA
Presidente do Crea-ES

ANTONIO DE JESUS
FERNANDES
RAMOS:69049190863

Assinado de forma digital por
ANTONIO DE JESUS FERNANDES
RAMOS:69049190863
Dados: 2024.11.14 16:00:26
-03'00'

ANTÔNIO DE JESUS FERNANDES RAMOS
Representante Legal
FORTLINE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA

ANEXO I – ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 012/2024

(DESCRIÇÃO DOS ITENS OFERECIDOS)





CREA-ES
Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

ESPECIFICAÇÃO DETALHADA DOS ITENS OFERTADOS

ITEM 01

OS TAMPOS deverão ser confeccionados por meio de chapas em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Em um dos tampos deverá conter um orifício redondo com suporte em plástico, possibilitando o acesso de fiação. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

OS FECHAMENTOS FRONTAIS deverão ser confeccionados por meio de chapas em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Em apenas um dos lados dos dois fechamentos deverá ser fixado uma calha, acondicionado fiação, confeccionada por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo 0,9 mm.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

OS FECHAMENTOS LATERAIS deverão ser confeccionados por meio de chapas em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

O BALCONETE deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **15 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**. Em apenas um fechamento frontal, este é fixado na face externa e um pouco mais alto do fechamento, com um formado angular, dando um design diferenciado ao conjunto. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS ESTRUTURAS LATERAIS deverão ser confeccionados por meio de chapas em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Na parte inferior das estruturas deverá conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 02

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Deverá conter um orifício redondo com suporte em plástico, possibilitando o acesso de fiação. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

O FECHAMENTO FRONTAL deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Deverá ser fixado uma calha, acondicionado fiação, confeccionada por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo 0,9 mm.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

OS FECHAMENTOS LATERAIS deverão ser confeccionados por meio de chapas em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

O BALCONETE deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **15 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**. Este é fixado na face externa e um pouco mais alto do fechamento frontal, com um formado angular, dando um design diferenciado ao conjunto. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

AS ESTRUTURAS LATERAIS deverão ser confeccionados por meio de chapas em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Na parte inferior das estruturas deverá conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 03

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Deverá possuir sistema no qual permita que o mesmo tenha um rebate de até 90°. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS ESTRUTURAS LATERAIS deverão ser confeccionadas por meio de chapas e tubos em **AÇO** com as seguintes medidas e espessuras:

Chapa com uma espessura de no mínimo **1,9 mm** (Este sendo a mão francesa);

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **25ø x 1,5 mm** (Este sendo as colunas);

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **40 x 20 x 1,2 mm** (Este sendo a travessa de travamento).

Cada coluna deverá ser em dois tubos horizontais e paralelos, separado por meio de curva ao final, possibilitando em sua parte inferior inserção de dois rodízios em plástico rígido. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 04

Permitirá conter **TAMPO, PAINEL, FUNDO, LATERAL, BASE, ESTRUTURA, PRATELEIRA, PORTA, FRENTE DE GAVETA E DIVISOR** confeccionados por meio de chapas em **MDP** com uma espessura de **15 até 25 mm**. Possibilitará que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 0,45 até 2,5 mm**. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

Permitirá conter **ESTRUTURA, BASE, GAVETA, PAINEL E SUPORTE** confeccionado por meio de tubos e chapas em **AÇO** com uma espessura de **0,45 até 1,9 mm**. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

Permitirá conter **SUPORTE ACONDICIONAR CABEAMENTO, SUPORTE SUBIDA CABEAMENTO, SUPORTE PASSAGEM CABEAMENTO, CAIXA DE TOMADA, SUPORTE REGULAGEM NÍVEL, PUXADOR, FECHADURA, ABAFADOR, DOBRADIÇA E RODÍZIO**.

Todos os materiais que compõe este produto deverão ter consulta prévia junto ao fornecedor das disponibilidades de acabamentos.

ITEM 05

Permitirá conter **TAMPO, PAINEL, FUNDO, LATERAL, BASE, ESTRUTURA, PRATELEIRA, PORTA, FRENTE DE GAVETA E DIVISOR** confeccionados por meio de chapas em **MDF** com uma espessura de **15 até 25 mm**. Possibilitará que suas faces de contato sejam com **acabamento em Lâmina de madeira pré composta e verniz** como também as suas bordas em lâminas por meio de **madeira pré composta de 0,6 e 2,5 mm**. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

Permitirá conter **ESTRUTURA, BASE, GAVETA, PAINEL E SUPORTE** confeccionado por meio de tubos e chapas em **AÇO** com uma espessura de **0,45 até 1,9 mm**. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

Permitirá conter **SUPORTE ACONDICIONAR CABEAMENTO, SUPORTE SUBIDA CABEAMENTO, SUPORTE PASSAGEM CABEAMENTO, CAIXA DE TOMADA, SUPORTE REGULAGEM NÍVEL, PUXADOR, FECHADURA, ABAFADOR, DOBRADIÇA E RODÍZIO**.

Todos os materiais que compõe este produto deverão ter consulta prévia junto ao fornecedor das disponibilidades de acabamentos.





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

ITEM 06

Permitirá conter **TAMPO, PAINEL, FUNDO, LATERAL, BASE, ESTRUTURA, PRATELEIRA, PORTA, FRENTE DE GAVETA E DIVISOR** confeccionados por meio de chapas em **MDP** com uma espessura de **15 até 25 mm**. Possibilitará que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 0,45 até 2,5 mm**. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

Permitirá conter **TAMPO, PORTA E FRENTE DE GAVETA** confeccionados por meio de chapas em **MDF** com uma espessura de **15 até 25 mm**. Possibilitará que suas faces de contato sejam **pintadas e matizadas** como também as suas bordas no mesmo material.

Permitirá conter **ESTRUTURA, BASE, GAVETA, PAINEL E SUPORTE** confeccionado por meio de tubos e chapas em **AÇO** com uma espessura de **0,45 até 1,9 mm**. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

Permitirá conter **SUPORTE ACONDICIONAR CABEAMENTO, SUPORTE SUBIDA CABEAMENTO, SUPORTE PASSAGEM CABEAMENTO, CAIXA DE TOMADA, SUPORTE REGULAGEM NÍVEL, PUXADOR, FECHADURA, ABAFADOR, DOBRADIÇA E RODÍZIO**.

Todos os materiais que compõem este produto deverão ter consulta prévia junto ao fornecedor das disponibilidades de acabamentos.

ITEM 07

O **DIVISOR** deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **18 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**. Deverá conter no mínimo dois suportes em plástico para fixação em tampo. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 08

O **DIVISOR** deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **18 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**. Deverá conter no mínimo dois suportes em plástico para fixação em tampo. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 09

O **DIVISOR** deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **18 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**. Deverá conter no mínimo dois suportes em plástico para fixação em tampo. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 10

O **DIVISOR** deverá ser confeccionado por meio de **VIDRO TRANSPARENTE** com uma espessura de no mínimo **8 mm**. Indispensável que suas faces recebam pelo menos um desses tratamentos, **laminado ou temperado**, como também ser lapidado e com cantos arredondados. Deverá conter no mínimo dois suportes em alumínio para fixação em tampo de plataforma

ITEM 11

O **TAMPO** deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **18 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

FRENTE DAS GAVETAS deverão ser confeccionadas por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **18 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**. Deverão possuir fechadura com travamento único como também usinagens “cava” para fins abrir as gavetas, dispensando fixação de puxadores externos. As gavetas internas deverão ser confeccionadas por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo **0,45 mm** e são apoiadas em par de corrediças metálicas com deslize por roldanas nylon. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS LATERAIS, FUNDO E BASE deverão ser confeccionados por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **15 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 0,45 mm**. Necessário que na base seja inserido quatro rodízios em plástico rígido. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 12

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS LATERAIS, PRATELEIRA, PORTAS E BASE deverão ser confeccionadas por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **18 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**. As portas deverão possuir fechadura como também usinagens “cava” para fins abrir as portas, dispensando fixação de puxadores externos e são apoiadas por meio de dobradiças 105º. Na parte inferior da base deverá conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

Internamente do armário será uma prateleira móvel.

FUNDO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **15 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 13

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS LATERAIS, PRATELEIRAS, PORTAS E BASE deverão ser confeccionadas por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **18 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**. As portas deverão possuir fechadura como também usinagens “cava” para fins abrir as portas, dispensando fixação de puxadores externos e são apoiadas por meio de dobradiças 105º. Na parte inferior da base deverá conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

Internamente do armário será uma prateleira fixa e três moveis.

FUNDO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **15 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 0,3 mm**. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 14





Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

O **TAMPO** deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS LATERAIS, PRATELEIRAS, PORTAS E BASE deverão ser confeccionadas por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **18 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**. As portas deverão possuir fechadura como também um puxador externo para cada porta, confeccionado em aço tipo “barra” e são apoiadas por meio de dobradiças 105º. Na parte inferior da base deverá conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

Internamente do armário será uma prateleira fixa e quatro moveis.

FUNDO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **15 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 0,3 mm**. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 15

O **TAMPO** deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Deverá ser dividido em duas partes, sendo um para monitor e outro para teclado, com sistema de elevar o tampo através de braços e mecanismo de engrenagens, com cremalheiras tipo guia confeccionado em nylon, acionada por meio de manivelas em plástico flexível. Em um dos tampos deverá conter um orifício redondo com suporte em plástico, possibilitando o acesso de fiação. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS ESTRUTURAS LATERAIS deverão ser confeccionadas por meio de chapas e tubos em **AÇO** com as seguintes medidas e espessuras:

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **50 x 30 x 1,5 mm** (Este sendo a base);

Tubo e chapas com uma medida/espessura de no mínimo **50 x 30 x 1,5 mm** (Este sendo as colunas com fechamentos);

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **30 x 20 x 1,2 mm** (Este sendo os braços reguláveis).

Na parte inferior das estruturas deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS LATERAIS E FUNDO deverão ser confeccionados por meio de chapas em **MDP** com uma espessura de no mínimo **18 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**. Deverá conter usinagem com um raio de 300 mm no lado superior de cada lateral. No fundo e sob o tampo deverá ser fixado uma calha, acondicionado fiação, confeccionada por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo 0,9 mm. A junção das laterais e fundo deverão ser realizados por meio de tubos em **AÇO** de medida/espessura de no mínimo 20 x 20 x 1,2 mm. Tanto as laterais como fundo deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível como também abafadores confeccionado por meio de chapa em **MDF** com uma espessura de no mínimo 6 mm, e suas faces com acabamento em espuma e tecido. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 16

O **TAMPO** deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Sob o tampo deverá conter dois tubos em **AÇO**, sendo um com uma medida/espessura de 50 x 20 x 1,5 mm servindo como barra de tratamento entre estrutura lateral e armário apoio e outro com uma medida/espessura de 50 x 50 x 1,2 posicionado ao lado oposto da estrutura lateral





Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

servindo com apoio do tampo e armário. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

O PAINEL ESTRUTURA E PRIVACIDADE deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **18 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**. Deverá ser fixado uma calha, acondicionado fiação, confeccionada por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo 0,9 mm.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

A ESTRUTURA LATERAL deverá ser confeccionadas por meio de tubos em **AÇO** com as seguintes medidas e espessuras:

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **50 x 50 x 1,2 mm** (Este sendo as colunas);

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **50 x 50 x 1,2 mm** (Este sendo a travessa).

Na parte inferior das colunas deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

A ESTRUTURA OPOSTA ARMÁRIO APOIO deverá ser confeccionadas por meio de chapas em **MDP** com as seguintes espessuras:

Tampo com uma espessura de no mínimo **25 mm**, com **acabamento em BP** e bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Deverá conter uma usinagem retangular com caixa tomada elétrica confeccionada em alumínio e plástico.

Base com uma espessura de no mínimo **18 mm**, com **acabamento em BP** e bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**.

Na parte inferior da base deverá conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível, como também um orifício redondo, possibilitando o acesso de fiação.

Frente das gavetas com uma espessura de no mínimo **18 mm**, com **acabamento em BP** e bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**. Deverão possuir fechadura com travamento único como também puxador externo para cada gaveta, confeccionado em aço tipo "barra". As gavetas internas deverão ser confeccionadas por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo **0,45 mm** e são apoiadas em par de corredeiras metálicas com deslize por roldanas nylon.

Porta com uma espessura de no mínimo **18 mm**, com **acabamento em BP** e bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**. Deverá possuir fechadura como também um puxador externo, confeccionado em aço tipo "barra" e apoiada por meio de dobradiças 105º.

Laterais, nicho e prateleira com uma espessura de no mínimo **18 mm**, com **acabamento em BP** e bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**.

Fundo com uma espessura de no mínimo **15 mm**, com **acabamento em BP** e bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 0,3 mm**.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 17

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Deverá conter três orifícios redondos com suportes em plástico, possibilitando o acesso de fiação. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

OS PAINEIS ESTRUTURAIS E PRIVACIDADE deverão ser confeccionados por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **15 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 0,3 mm**. Em um dos painéis, deverá ser fixado uma calha, acondicionado fiação, confeccionada por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo 0,9 mm. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS ESTRUTURAS LATERAIS E CENTRAL deverão ser confeccionadas por meio de chapas e tubos em **AÇO** com as seguintes espessuras:

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **50 x 50 x 1,2 mm** (Este sendo as colunas);





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **50 x 50 x 1,2 mm** (Este sendo a travessa);
Chapa com uma espessura de no mínimo **0,9 mm** (Este sendo a estrutura central com subida de fiação).
Na parte inferior das colunas deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.
As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 18

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Deverá conter dois orifícios redondos com suportes em plástico, possibilitando o acesso de fiação. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

O PAINEL ESTRUTURAL E PRIVACIDADE deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **15 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 0,3 mm**. Deverá ser fixado uma calha, acondicionado fiação, confeccionada por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo 0,9 mm. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS ESTRUTURAS LATERAIS deverão ser confeccionadas por meio de tubos em **AÇO** com as seguintes espessuras:

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **50 x 50 x 1,2 mm** (Este sendo as colunas);

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **50 x 50 x 1,2 mm** (Este sendo a travessa);

Na parte inferior das colunas deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 19

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Deverá conter dois orifícios redondos com suportes em plástico, possibilitando o acesso de fiação. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

O PAINEL ESTRUTURAL E PRIVACIDADE deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **15 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 0,3 mm**. Deverá ser fixado uma calha, acondicionado fiação, confeccionada por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo 0,9 mm. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS ESTRUTURAS LATERAIS deverão ser confeccionadas por meio de tubos em **AÇO** com as seguintes espessuras:

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **50 x 50 x 1,2 mm** (Este sendo as colunas);

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **50 x 50 x 1,2 mm** (Este sendo a travessa);

Na parte inferior das colunas deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 20

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Deverá conter duas usinagens retangulares com caixa tomada elétrica confeccionada em alumínio e plástico. Sob o tampo deverá conter um tubo em **AÇO** com uma medida/espessura de 50 x 20 x 1,5 mm, servindo como barra de tratamento entre as estruturas laterais e central e fixado uma calha, acondicionado fiação, confeccionada por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo 0,9 mm. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS ESTRUTURAS LATERAIS E CENTRAL deverão ser confeccionadas por meio de chapas e tubos em **AÇO** com as seguintes espessuras:

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **50 x 50 x 1,2 mm** (Este sendo as colunas laterais);





Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **50 x 50 x 1,2 mm** (Este sendo as travessas laterais);
Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **40 x 40 x 1,2 mm** (Este sendo as colunas centrais);
Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **50 x 50 x 1,2 mm** (Este sendo a travessa central);
Chapa com uma espessura de no mínimo **0,6 mm** (Este sendo os fechamentos da estrutura central);
Chapa com uma espessura de no mínimo **1,9 mm** (Este para travamento das colunas com travessas das estruturas laterais e central).

Na parte inferior das colunas deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 21

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Deverá conter uma usinagem retangular com caixa tomada elétrica confeccionada em alumínio e plástico. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

O PAINEL ESTRUTURA E PRIVACIDADE deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **18 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 0,3 mm**. Deverá ser duas peças paralelas onde fiação fica oculta entre eles.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS ESTRUTURAS LATERAIS deverão ser confeccionadas por meio de tubos e chapas em **AÇO** com as seguintes medidas e espessuras:

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **30 x 20 x 0,9 mm** (Este sendo as travessas);

Tubo semi-oblongo com uma medida/espessura de no mínimo **55 x 30 x 0,9 mm** (Este sendo as colunas).

Chapa com uma espessura de no mínimo **1,5 mm** (Este sendo os pés)

Na parte inferior dos pés deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.

Nas colunas, tanto interno como externo deverão possuir calhas em chapa de aço com espessura de no mínimo **0,9 mm**.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 22

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

A ESTRUTURA CENTRAL deverá ser confeccionada por meio de tubos e chapas em **AÇO** com as seguintes medidas e espessuras:

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **30 x 20 x 0,9 mm** (Este sendo as travessas);

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **101Ø x 1,5 mm** (Este sendo a coluna).

Chapa com uma espessura de no mínimo **1,5 mm** (Este sendo os pés)

Os pés deverão ser de quatro unidades posicionado tipo “cruz”, dando perfeita estabilidade ao conjunto.

Na parte inferior dos pés deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 23

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

O PAINEL ESTRUTURAL E PRIVACIDADE deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **15 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 0,3 mm**. Deverá ser fixado uma calha, acondicionado fiação, confeccionada por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo 0,9 mm. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS ESTRUTURAS LATERAIS deverão ser confeccionadas por meio de tubos e chapas em **AÇO** com as seguintes medidas e espessuras:

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **30 x 20 x 0,9 mm** (Este sendo as travessas);

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **30 x 20 x 0,9 mm** (Este sendo as colunas).

Chapa com uma espessura de no mínimo **1,5 mm** (Este sendo os pés)

Na parte inferior dos pés deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.

Nas colunas, tanto interno como externo deverão possuir calhas em chapa de aço com espessura de no mínimo 0,9 mm.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 24

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

O PAINEL ESTRUTURAL E PRIVACIDADE deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **15 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 0,3 mm**. Deverá ser fixado uma calha, acondicionado fiação, confeccionada por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo 0,9 mm. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS ESTRUTURAS LATERAIS deverão ser confeccionadas por meio de tubos e chapas em **AÇO** com as seguintes medidas e espessuras:

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **30 x 20 x 0,9 mm** (Este sendo as travessas);

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **30 x 20 x 0,9 mm** (Este sendo as colunas).

Chapa com uma espessura de no mínimo **1,5 mm** (Este sendo os pés)

Na parte inferior dos pés deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.

Nas colunas, tanto interno como externo deverão possuir calhas em chapa de aço com espessura de no mínimo 0,9 mm.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 25

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

O PAINEL ESTRUTURAL E PRIVACIDADE deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **15 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 0,3 mm**. Deverá ser fixado uma calha, acondicionado fiação, confeccionada por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo 0,9 mm. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS ESTRUTURAS LATERAIS deverão ser confeccionadas por meio de tubos e chapas em **AÇO** com as seguintes medidas e espessuras:

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **30 x 20 x 0,9 mm** (Este sendo as travessas);

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **30 x 20 x 0,9 mm** (Este sendo as colunas).

Chapa com uma espessura de no mínimo **1,5 mm** (Este sendo os pés)





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

Na parte inferior dos pés deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.
Nas colunas, tanto interno como externo deverão possuir calhas em chapa de aço com espessura de no mínimo 0,9 mm.
As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 26

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Deverá conter três orifícios redondos com suportes em plástico, possibilitando o acesso de fiação. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

OS PAINEIS ESTRUTURAIS E PRIVACIDADE deverão ser confeccionados por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **15 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 0,3 mm**. Em um dos painéis, deverá ser fixado uma calha, acondicionado fiação, confeccionada por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo 0,9 mm. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS ESTRUTURAS LATERAIS E CENTRAL deverão ser confeccionadas por meio de tubos e chapas em **AÇO** com as seguintes medidas:

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **30 x 20 x 0,9 mm** (Este sendo as travessas);

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **30 x 20 x 0,9 mm** (Este sendo as colunas).

Chapa com uma espessura de no mínimo **1,5 mm** (Este sendo os pés)

Chapa com uma espessura de no mínimo **0,9 mm** (Este sendo a estrutura central com subida de fiação).

Na parte inferior dos pés deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.

Nas colunas, tanto interno como externo deverão possuir calhas em chapa de aço com espessura de no mínimo 0,9 mm.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 27

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Deverá conter três orifícios redondos com suportes em plástico, possibilitando o acesso de fiação. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

OS PAINEIS ESTRUTURAIS E PRIVACIDADE deverão ser confeccionados por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **15 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 0,3 mm**. Em um dos painéis, deverá ser fixado uma calha, acondicionado fiação, confeccionada por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo 0,9 mm. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS ESTRUTURAS LATERAIS E CENTRAL deverão ser confeccionadas por meio de tubos e chapas em **AÇO** com as seguintes medidas:

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **30 x 20 x 0,9 mm** (Este sendo as travessas);

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **30 x 20 x 0,9 mm** (Este sendo as colunas).

Chapa com uma espessura de no mínimo **1,5 mm** (Este sendo os pés)

Chapa com uma espessura de no mínimo **0,9 mm** (Este sendo a estrutura central com subida de fiação).

Na parte inferior dos pés deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.

Nas colunas, tanto interno como externo deverão possuir calhas em chapa de aço com espessura de no mínimo 0,9 mm.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

ITEM 28

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Deverá conter três orifícios redondos com suportes em plástico, possibilitando o acesso de fiação. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

OS PAINÉIS ESTRUTURAIS E PRIVACIDADE deverão ser confeccionados por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **15 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 0,3 mm**. Em um dos painéis, deverá ser fixado uma calha, acondicionado fiação, confeccionada por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo 0,9 mm. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS ESTRUTURAS LATERAIS E CENTRAL deverão ser confeccionadas por meio de tubos e chapas em **AÇO** com as seguintes medidas:

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **30 x 20 x 0,9 mm** (Este sendo as travessas);

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **30 x 20 x 0,9 mm** (Este sendo as colunas).

Chapa com uma espessura de no mínimo **1,5 mm** (Este sendo os pés)

Chapa com uma espessura de no mínimo **0,9 mm** (Este sendo a estrutura central com subida de fiação).

Na parte inferior dos pés deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.

Nas colunas, tanto interno como externo deverão possuir calhas em chapa de aço com espessura de no mínimo 0,9 mm.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 29

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Deverá conter duas usinagens retangulares com caixa tomada elétrica confeccionada em alumínio e plástico. Sob o tampo deverá conter um tubo em **AÇO** com uma medida/espessura de 30 x 20 x 1,5 mm, servindo como barra de tratamento entre as estruturas laterais e fixado uma calha, acondicionado fiação, confeccionada por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo 0,9 mm. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS ESTRUTURAS LATERAIS deverão ser confeccionadas por meio de chapas e tubos em **AÇO** com as seguintes espessuras:

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **50 x 50 x 1,5 mm** (Este sendo as colunas laterais);

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **50 x 50 x 1,5 mm** (Este sendo as travessas laterais);

Chapa com uma espessura de no mínimo **1,9 mm** (Este para travamento das colunas com travessas das estruturas laterais e central).

Na parte inferior das colunas deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 30

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Deverá conter quatro usinagens retangulares com caixa tomada elétrica confeccionada em alumínio e plástico. Sob o tampo deverá conter um tubo em **AÇO** com uma medida/espessura de 30 x 20 x 1,5 mm, servindo como barra de tratamento entre as estruturas laterais e central e fixado uma calha, acondicionado fiação, confeccionada por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo 0,9 mm. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.





Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

AS ESTRUTURAS LATERAIS E CENTRAL deverão ser confeccionadas por meio de chapas e tubos em **AÇO** com as seguintes espessuras:

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **50 x 50 x 1,5 mm** (Este sendo as colunas laterais);
Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **50 x 50 x 1,5 mm** (Este sendo as travessas laterais);
Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **40 x 40 x 1,2 mm** (Este sendo as colunas centrais);
Tubo com uma medida/espessura de no mínimo **50 x 50 x 1,2 mm** (Este sendo a travessa central);
Chapa com uma espessura de no mínimo **0,6 mm** (Este sendo os fechamentos da estrutura central);
Chapa com uma espessura de no mínimo **1,9 mm** (Este para travamento das colunas com travessas das estruturas laterais e central).

Na parte inferior das colunas deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 31

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **43 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 2,5 mm**. Essa espessura dar-se por meio de junção de duas chapas, uma de 25 mm e outra de 18 mm de espessura, sendo a superior de 25 mm dividida em duas partes e a inferior inteira. Deverá conter uma usinagem retangular em um dos tampos, com caixa tomada elétrica confeccionada em alumínio e plástico. Este não será em formato retangular exato, mas sim um arqueamento proporcional no qual na junção de demais módulos forme o conjunto “conferência”, sendo a largura de que um dos lados sofrerá variações de acordo com a quantidade de módulos a ser utilizado no projeto.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

O PAINEL ESTRUTURA E PRIVACIDADE deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **18 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 0,3 mm**. Sua altura deverá ser da parte inferior do tampo até o chão. Deverá ser fixado uma calha, acondicionado fiação, confeccionada por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo 0,9 mm.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS ESTRUTURAS LATERAIS deverão ser confeccionadas por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **50 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**. Essa espessura dar-se por meio de junção de duas chapas inteira de 25 mm de espessura cada. Necessário que um dos lados possua usinagem, possibilitando o acesso de fiação. Na parte inferior das estruturas deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível. Um dos lados da estrutura deverá ser um pouco recuado comparado ao oposto, para que em sua composição o usuário possa ter uma movimentação eficaz.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 32

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDF** com uma espessura de no mínimo **55 mm**. Essa espessura dar-se por meio de junção de três chapas, superior com 19 mm e dividida em quatro partes, mediana e inferior com 18 mm e inteira, sendo indispensável que suas fases de contato sejam com os seguintes acabamentos:

Superior **acabamento em Lâmina de madeira pré composta e verniz** como também as suas bordas em lâminas por meio de **madeira pré composta de 2,5 mm**, e uma peça central com **acabamento em couro ecológico** na face superior e bordas.

Mediana **acabamento em pintura e matizado** como também as suas bordas.

Inferior **acabamento em pintura e matizado** como também as suas bordas.

Necessário que uma das partes centrais do tampo superior seja deslizante, realizado por meio de componente confeccionado em nylon com medida de 54 x 35 x 13 mm, preso a três trilhos tipo guia confeccionado em aço





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

com espessura de 1,9 mm, com acesso de fiação por meio de quatro tubos confeccionados em aço, sendo duas unidades medindo 15 x 15 x 1,6 mm e duas unidades medindo 20 x 20 x 1,0 mm.

Necessário que na face superior do tampo mediano possua recortes para inclusão dos trilhos do tampo superior deslizante.

Necessário que as bordas do tampo inferior possuam usinagem de no mínimo 20º, dando uma característica ímpar ao conjunto.

Sob o tampo deverá conter dois tubos em AÇO, sendo um com uma medida/espessura de 25 x 25 x 0,9 mm servindo como barra de tratamento entre estrutura lateral e gaveteiro apoio e outro com uma medida/espessura de 25 x 25 x 0,9 posicionado ao lado oposto da estrutura lateral servindo com apoio do tampo e gaveteiro.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

O PAINEL ESTRUTURA E PRIVACIDADE deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDF** com uma espessura de no mínimo **18 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em Lâmina de madeira pré composta e verniz** como também as suas bordas em lâminas por meio de **madeira pré composta de 0,6 mm**. Deverá ser fixado uma calha, acondicionado fiação, confeccionada por meio de chapa em AÇO com uma espessura de no mínimo 0,9 mm.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

A ESTRUTURA LATERAL deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDF** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em Lâmina de madeira pré composta e verniz** como também as suas bordas em lâminas por meio de **madeira pré composta de 0,6 mm**. Na parte inferior das estruturas deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

A ESTRUTURA OPOSTA GAVETEIRO APOIO deverá ser confeccionadas por meio de chapas **MDP/MDF** com as seguintes espessuras:

Tampo em MDF com uma espessura de no mínimo **25 mm**, com **acabamento em Lâmina de madeira pré composta e verniz** como também as suas bordas em lâminas por meio de **madeira pré composta de 0,6 mm**.

Laterais externas e fundo separação gaveteiro/nicho em MDF com uma espessura de no mínimo **19 mm**, com **acabamento em Lâmina de madeira pré composta e verniz** como também as suas bordas em lâminas por meio de **madeira pré composta de 0,6 mm**.

Base, fundo e prateleira em MDP com uma espessura de no mínimo **18 mm**, com **acabamento em BP** e bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**. Na parte inferior da base deverá conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.

Frete das três gavetas em MDF com uma espessura de no mínimo **19 mm**, com **acabamento em Lâmina de madeira pré composta e verniz** como também as suas bordas em lâminas por meio de **madeira pré composta de 0,6 mm**. Deverão possuir fechadura com travamento único como também usinagens “cava” para fins abrir as gavetas, dispensando fixação de puxadores externos. As gavetas internas deverão ser confeccionadas por meio de chapa em **AÇO** com uma espessura de no mínimo **0,45 mm** e são apoiadas em par de corrediças telescópicas dois estágios com deslize por esfera de aço com autotravamento aberto e travas fim de curso.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 33

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDF** com uma espessura de no mínimo **45 mm**. Essa espessura dar-se por meio de junção de duas chapas, superior com 26 mm e dividida em cinco partes e inferior com 19 mm e inteiriça, sendo indispensável que suas faces de contato sejam com os seguintes acabamentos:

Superior **acabamento em Lâmina de madeira pré composta e verniz** como também as suas bordas em lâminas por meio de **madeira pré composta de 2,5 mm**, e uma peça central com **acabamento em couro ecológico** na face superior e bordas.

Inferior **acabamento em pintura e matizado** como também as suas bordas.

Necessário que na peça central do tampo superior possua duas usinagens retangulares com caixa tomada elétrica confeccionada em alumínio e plástico.

Deverá ser fixado uma calha, acondicionado fiação, confeccionada por meio de chapa em AÇO com uma espessura de no mínimo 0,9 mm.





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

Deverá também possuir calha para acesso de fiação confeccionada por meio de chapa em AÇO com uma espessura de no mínimo 1,5 mm com suporte confeccionada por meio de chapa em AÇO com uma espessura de no mínimo 3,0 mm

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS ESTRUTURAS LATERAIS E CENTRAIS deverão ser confeccionadas por meio de chapas em **AÇO** com as seguintes espessuras:

Chapa com uma medida/espessura de no mínimo **500 x 100 x 715 mm, com 1,5 mm** (Este sendo as estruturas centrais);

Chapa com uma medida/espessura de no mínimo **600 x 150 x 715 mm, com 1,5 mm** (Este sendo as estruturas laterais);

Necessitarão que seja duas unidades de cada modelo de estrutura e que ainda todas as quatro unidades sejam revestidas em couro, dando uma característica ímpar ao conjunto.

Na parte inferior das estruturas deverão conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

ITEM 34

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em **MDF** com uma espessura de no mínimo **45 mm**. Essa espessura dar-se por meio de junção de duas chapas, superior com 26 mm e inferior com 19 mm, ambas inteiriça, sendo indispensável que suas fases de contato sejam com os seguintes acabamentos:

Superior acabamento em Lâmina de madeira pré composta e verniz como também as suas bordas em lâminas por meio de **madeira pré composta de 2,5 mm**.

Inferior acabamento em pintura e matizado como também as suas bordas.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

OS DIVISORES CENTRAIS, FUNDOS, LATERAIS E PRATELEIRAS deverão ser confeccionadas por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **18 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**. Deverá ser fornecida duas unidades de cada peça para compor o conjunto.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

A BASE deverá ser confeccionada por meio de chapa em **MDP** com uma espessura de no mínimo **25 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em BP** como também as suas bordas filetadas por meio de **fitas/filetes de 1,0 mm**. Na parte inferior da base deverá conter suportes no qual possibilita diversas regulagens de nível.

As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS QUATRO PORTAS deverão ser confeccionadas por meio de chapa em **MDF** com uma espessura de no mínimo **19 mm**. Indispensável que suas faces de contato sejam com **acabamento em Lâmina de madeira pré composta e verniz** como também as suas bordas em lâminas por meio de **madeira pré composta de 0,6 mm**. Deverão possuir fechaduras como também puxadores externos, confeccionado em aço tipo "alça" e apoiadas por meio de dobradiças 270º.

ITEM 35

Cadeira desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão com espessura mínima de 3mm, com formato anatômico que favorece contato com toda a região lombar, pigmentado na cor preta, dotado de quinhentos e vinte e cinco orifícios na área da região lombar, estrategicamente projetados para permitir a perspiração do usuário. Possui dois pontos de fixação por encaixe preciso à estrutura metálica da cadeira. Assento e contra assento fabricados em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com formato anatômico, pigmentado na cor preta, ancorados à estrutura da cadeira por meio de encaixe preciso das duas partes sob pressão, fixadas





Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

entre-si por parafusos metálicos, insertados de forma oculta em pontos de espera estrategicamente projetados para evitar saliências na superfície do assento. Borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Estrutura fixa do tipo trapezoidal, fabricada em armação de trefilado redondo com diâmetro de 7/8", dotada de reforço transversal dianteiro, traseiro e laterais; promovendo maior resistência ao conjunto. O travamento da armação é executado por solda MIG, originando um conjunto sólido e robusto. A geometria da estrutura permite empilhamento mínimo de cinco cadeiras, e também dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão. Polipropileno do espaldar e do assento injetado na cor preta, ou conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 440mm, profundidade 470mm.

Espaldar: largura 440mm, altura 460mm.

Altura do assento ao chão: 450mm.

ITEM 36

Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado em estrutura interna de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, moldado anatomicamente, com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 40mm de espessura. Porcas garras metálicas cravadas na estrutura de madeira, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do espaldar. Carenagem para contracapa do espaldar injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Assento fabricado com estrutura interna em polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente; com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 40mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Porcas garras metálicas encravadas na face superior do chassi, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do assento. Carenagem para contracapa do assento injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Mecanismo fabricado em corpo de aço, com placa de fixação do assento estampada e repuxada em prensa de alta capacidade; livre de movimentação, com inclinação fixa em ângulo de três graus negativos. Sistema de fixação e regulagem de altura do espaldar constituído por conjunto metálico, podendo este conjunto ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno. Regulagem de altura com curso total de mínimo de 70mm, com no mínimo cinco posições diferentes, sendo o movimento de elevação do espaldar de forma manual, mediante sistema telescópico de catraca vertical com mola de aço e retorno à primeira posição depois do ponto mais alto de regulagem. Sistema de inclinação do espaldar acionável por manípulo injetado em polipropileno, instalado abaixo do assento, constituído por lâminas de aço estampadas e alternadas, que permitem rotação em torno de eixo metálico, proporcionando ao espaldar inclinação de vinte e cinco graus, com possibilidade de parada em qualquer posição nesse intervalo angular, conforme necessidade do usuário. O retorno do espaldar é efetuado por meio de molas metálicas helicoidais de alta memória elástica. Coluna central giratória com regulagem de altura por acionamento a gás, construído em aço tubular SAE 1008/1010, com conificação inferior e superior. Bucha guia injetada em POM, com alta resistência ao desgaste e auto-lubrificante. Pistão a gás DINN classe 4, acionável por meio de alavanca injetada em polipropileno fixada ao mecanismo, instalada abaixo do assento. A coluna central é recoberta por capa telescópica fabricada em polipropileno na cor preta. Base giratória cinco hastes em peça única, fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas pelo processo MIG em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, formando orifício de espera para encaixe de pistão. Rodízios de corpo duplo com 50 mm de diâmetro, fabricados em nylon, com eixos de fixação e giro em aço. Cobertura superior da base por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta, fixada por encaixe. Braços estruturados em corpo de aço carbono ou resina de engenharia injetada na cor preta, com pintura eletrostática a pó em caso de aço carbono, carenagem





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

injetada em polipropileno, acionado por botão, com no mínimo 5 pontos de regulagem em altura, apoia braços ergonômico e anatômico, injetado em polipropileno de cor preta, com dimensões nominais mínimas de 250 mm de comprimento por 70 mm de largura. Braços fixados no assento da cadeira por dispositivos de fixação roscados, que ancoram a chapa metálica em furos de formato alongado que permitem ajuste do vão livre entre os braços direito e esquerdo durante a montagem. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 470mm, profundidade 460mm.

Espaldar: largura 450mm, altura 410mm.

Altura do assento ao chão: 420 a 520mm.

ITEM 37

Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado em quadro injetado com resina termoplástica do alto desempenho. O espaldar é revestido por tela flexível de poliéster com alta tenacidade, que proporciona excelente apoio da região lombar e garante a transpiração do corpo. Espaldar interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5mm com acabamento através de coluna injetada em material termoplástico em alta pressão. Espaldar provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com 10 pontos de parada no mínimo e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Assento fabricado com estrutura interna em polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente; com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 40mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Porcas garras metálicas encravadas na face superior do chassi, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do assento. Carenagem para contracapa do assento injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Mecanismo fabricado em corpo de aço, com placa de fixação do assento estampada e repuxada em prensa de alta capacidade; livre de movimentação, com inclinação fixa em ângulo de três graus negativos. Sistema de fixação e regulagem de altura do espaldar constituído por conjunto metálico, podendo este conjunto ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno. Regulagem de altura com curso total de mínimo de 70mm, com no mínimo cinco posições diferentes, sendo o movimento de elevação do espaldar de forma manual, mediante sistema telescópico de catraca vertical com mola de aço e retorno à primeira posição depois do ponto mais alto de regulagem. Sistema de inclinação do espaldar acionável por manípulo injetado em polipropileno, instalado abaixo do assento, constituído por lâminas de aço estampadas e alternadas, que permitem rotação em torno de eixo metálico, proporcionando ao espaldar inclinação de vinte e cinco graus, com possibilidade de parada em qualquer posição nesse intervalo angular, conforme necessidade do usuário. O retorno do espaldar é efetuado por meio de molas metálicas helicoidais de alta memória elástica. Coluna central giratória com regulagem de altura por acionamento a gás, construído em aço tubular SAE 1008/1010, com conificação inferior e superior. Bucha guia injetada em POM, com alta resistência ao desgaste e auto-lubrificante. Pistão a gás DINN classe 4, acionável por meio de alavanca injetada em polipropileno fixada ao mecanismo, instalada abaixo do assento. A coluna central é recoberta por capa telescópica fabricada em polipropileno na cor preta. Base giratória cinco hastes em peça única, fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas pelo processo MIG em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, formando orifício de espera para encaixe de pistão. Rodízios de corpo duplo com 50 mm de diâmetro, fabricados em nylon, com eixos de fixação e giro em aço. Cobertura superior da base por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta, fixada por encaixe. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou ainda em aço tubular ou em chapa com pintura eletrostática e carenagem injetada em PP, ambos de cor preta. O apoia braço deve ser injetado em PP





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

com dimensões mínimas de 60 mm de largura útil e 230 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 80 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 8 pontos de parada. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 470mm, profundidade 460mm.

Espalдар: largura 430mm, altura 460mm.

Altura do assento ao chão: 420 a 520mm.

ITEM 38

Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espalдар fabricado em aro de poliamida injetado na cor preta, composto por duas partes conectáveis, fixadas por meio de grampos metálicos de acabamento zincado, com revestimento feito por malha de poliéster de alta tenacidade, que proporciona excelente apoio da região lombar e garante a transpiração do corpo. A fixação do espalдар ao mecanismo da poltrona é feita por meio de parafusos metálicos. Apoio cervical ergonômico, construído em polipropileno flexível, com estofamento em poliuretano macio, injetado com 15 mm de espessura. O espalдар contém ainda apoio lombar móvel, construído em polipropileno flexível, que desliza manualmente na direção vertical com curso de 65 mm. Assento fabricado com estrutura em peça única de poliamida injetada, com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 70mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Sistema de regulagem de profundidade com guias lineares, desenvolvidas em chapa de aço com espessura de 3/16", acopladas na carenagem do assento, acionado por botão plástico instalado sob o assento, permitindo curso total de 50 mm, dividido em seis opções de regulagem, ajustando-se às medidas do usuário. Mecanismo em formato flange, fabricado em chapa metálica com espessura de 1/8", com sistema de inclinação sincronizada, permitindo travamento em quatro posições diferentes, permitindo também reclinção do tipo relax sem travamento. Mola para ajuste de tensão, com resistência regulada por meio de manípulo giratório instalado abaixo do assento. A inclinação do espalдар e a altura do assento da poltrona são acionados por meio de alavancas independentes, fabricadas em polipropileno, instaladas lateralmente ao corpo metálico do mecanismo. Os componentes metálicos são unidos pelo processo de solda MIG. Coluna central giratória com regulagem de altura por acionamento a gás, construído em aço tubular SAE 1008/1010, com conificação inferior e superior. Bucha guia injetada em POM, com alta resistência ao desgaste e auto-lubrificante. Pistão a gás DINN classe 4, acionável por meio de alavanca injetada em polipropileno fixada ao mecanismo, instalada abaixo do assento. Base giratória cinco hastes em peça única, injetada em poliamida com reforços estruturais. Rodízios de corpo duplo com 65 mm de diâmetro, fabricados em nylon, com eixos de fixação e giro em aço. Braços com regulagem de altura em oito posições, que pode ser acionada por botão lateral, perfazendo um curso total de 85 mm, fabricado em polipropileno de alta resistência na cor preta, reforçado com fibra de vidro. A fixação dos braços no assento da cadeira é efetuada por dispositivos de fixação roscados. Em posição inferior assento da poltrona, alavancas de acionamento manual permitem deslocamento horizontal e ajuste do vão livre entre os braços direito e esquerdo. Apoio de braço em polipropileno na cor preta. O botão lateral, de regulagem de altura dos braços também permite a colocação de objetos do tipo sacola com até 18 kg. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 500mm, profundidade 485mm.

Espalдар: largura 460mm, altura 800mm.

Altura do assento ao chão: 440 a 560mm.

ITEM 39





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado em aro de poliamida injetado na cor preta, composto por duas partes conectáveis, fixadas por meio de grampos metálicos de acabamento zincado, com revestimento feito por malha de poliéster de alta tenacidade, que proporciona excelente apoio da região lombar e garante a transpiração do corpo. A fixação do espaldar ao mecanismo da poltrona é feita por meio de parafusos metálicos. Assento fabricado com estrutura em peça única de poliamida injetada, com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 70mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Travessa para reforço e para fixação dos braços fabricada em chapa de aço estrutural com espessura de 3/16". Estrutura fixa do tipo contínua, ou balanço, ou balancim, ou "S" ou "C" invertido, onde o assento fica em suspensão ou "balanço", uso nas ocasiões de interlocução ou espera, sendo a armação em aço tubular de seção circular com bitola externa mínima de 1" X 2,2mm. Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno, sendo as sapatas frontais injetadas de forma a dificultar o tombamento da cadeira para a frente quando em uso. Travessas estruturais para fixação dos braços fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 3/16" de espessura. Flange para fixação de assento e espaldar desenvolvida em chapa de aço com 5/32" de espessura. A união das travessas no tubo de suporte e da flange ao conjunto estrutural da cadeira deverá ser feito por processo de solda do tipo MIG, formando uma estrutura única para posterior montagem. Braços integrados como prolongamento da estrutura da cadeira, com geometria acima do nível do assento em formato de trapézio, com acabamento superior de contato com o usuário em polipropileno injetado na cor preta, fixado na face superior do tubo por meio de encaixe. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 500mm, profundidade 480mm.

Espaldar: largura 460mm, altura 600mm.

Altura do assento ao chão: 490mm.

ITEM 40

Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado com chassi perimetral anatomicamente injetado em poliamida na cor preta, com reforço em fibra de vidro na proporção de 30%, com largura de parede variável entre 30mm e 60mm, fabricado em duas partes conectáveis por encaixe, com revestimento feito por malha de poliéster de alta tenacidade, que proporciona excelente apoio da região lombar e garante a transpiração do corpo, sendo a fixação da mesma efetuada pelo encaixe das duas partes plásticas e posterior travamento com grampos metálicos. Assento fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente; com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 50mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Porcas garras metálicas encravadas na face superior do chassi, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do assento. Carenagem para contracapa do assento injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Estrutura fixa do tipo contínua, ou balanço, ou balancim, ou "S" ou "C" invertido, onde o assento fica em suspensão ou "balanço", uso nas ocasiões de interlocução ou espera, sendo a armação em aço tubular de seção circular com bitola externa mínima de 1" X 2,2mm. Braços integrados como prolongamento da estrutura da cadeira, com acabamento superior de contato com o usuário em polipropileno injetado na cor preta, fixados a estrutura através de parafusos. Solda dos elementos metálicos da estrutura do tipo MIG. Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno, sendo as sapatas frontais injetadas de forma a dificultar o tombamento da cadeira para a frente quando em uso. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 480mm, profundidade 470mm.





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

Espaldar: largura 430mm, altura 440mm.

Altura do assento ao chão: 470mm.

ITEM 41

Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado com chassi perimetral anatomicamente injetado em poliamida na cor preta, com reforço em fibra de vidro na proporção de 30%, com largura de parede variável entre 30mm e 60mm, fabricado em duas partes conectáveis por encaixe, com revestimento feito por malha de poliéster de alta tenacidade, que proporciona excelente apoio da região lombar e garante a transpiração do corpo, sendo a fixação da mesma efetuada pelo encaixe das duas partes plásticas e posterior travamento com grampos metálicos. Assento fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente; com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 50mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Porcas garras metálicas encravadas na face superior do chassi, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do assento. Carenagem para contracapa do assento injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Estrutura tubular fixa conformada em dobradeira de tubo, manufaturada em aço tubular de diâmetro 22,25mm, parede em chapa #14, com inclinação padrão conforme NBR13962. Lamina de fixação do assento/espaldar manufaturada em chapa de aço #3, com largura de 76mm, conformada com nervura central para maior resistência. A estrutura constitui-se por quatro pernas verticais, com curvatura convergente em posição mediana que permite a união dos pares na altura do assento, sendo fixados em base metálica fabricada em chapa #10". Elemento de fixação do espaldar fabricado em tubo ovalado 20x48mm, com parede em chapa #16. O espaldar tem fixação em suporte metálico fabricado em chapa #10. Braços sobressaindo-se como continuação da estrutura tubular, tendo apoio em polipropileno injetado na cor preta, fixado por parafusos. As peças metálicas são ligadas por solda MIG. Rodízios de duplo giro injetados em nylon com roldanas de diâmetro 50mm são fixados a cada uma das pernas da estrutura, mantendo contato com o piso, permitindo mobilidade total da cadeira. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 480mm, profundidade 470mm.

Espaldar: largura 430mm, altura 440mm.

Altura do assento ao chão: 490mm.

ITEM 42

Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado com chassi perimetral anatomicamente injetado em poliamida na cor preta, com reforço em fibra de vidro na proporção de 30%, com largura de parede variável entre 30mm e 60mm, fabricado em duas partes conectáveis por encaixe, com revestimento feito por malha de poliéster de alta tenacidade, que proporciona excelente apoio da região lombar e garante a transpiração do corpo, sendo a fixação da mesma efetuada pelo encaixe das duas partes plásticas e posterior travamento com grampos metálicos. Assento fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente; com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 50mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Porcas garras metálicas encravadas na face superior do chassi, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do assento. Carenagem para contracapa do assento injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Estrutura tubular fixa conformada em dobradeira de tubo, manufaturada em aço tubular de diâmetro 22,25mm, parede em chapa #14, com inclinação padrão conforme NBR13962. Lamina de fixação do assento/espaldar manufaturada em chapa de aço #3, com largura de 76mm, conformada com nervura central para maior





Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

resistência. A estrutura constitui-se por quatro pernas verticais, com curvatura convergente em posição mediana que permite a união dos pares na altura do assento, sendo fixados em base metálica fabricada em chapa #10". Elemento de fixação do espaldar fabricado em tubo ovalado 20x48mm, com parede em chapa #16. O espaldar tem fixação em suporte metálico fabricado em chapa #10. Braços sobressaindo-se como continuação da estrutura tubular, tendo apoio em polipropileno injetado na cor preta, fixado por parafusos. As peças metálicas são ligadas por solda MIG. Sapatas deslizantes em PVC rígido são fixadas a cada uma das pernas da estrutura, mantendo contato com o piso, evitando atrito destrutivo durante a mobilidade por arraste da cadeira. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 480mm, profundidade 470mm.

Espaldar: largura 430mm, altura 440mm.

Altura do assento ao chão: 460mm.

ITEM 43

Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado em dois aros metálicos tubulares concêntricos, curvados em dobradeira CNC, sendo o menor envolvido e circundado pelo maior. Os tubos de composição dos aros têm secção de redonda de diâmetro 7/8", sendo a parede do aro interno em chapa #16 e a parede do aro externo em chapa #14. O aro externo possui acabamento superficial em banho de cromo, e é fixado ao aro interno por meio de fixadores não aparentes, sem utilização de solda. O aro interno possui acabamento superficial em pintura epóxi na cor preta, e é totalmente revestido em malha de poliéster de alta tenacidade, que proporciona excelente apoio da região lombar e garante a transpiração do corpo. O lado inferior do aro tubular interno é confeccionado em polímero plástico injetado com curvatura ergonômica, conferindo formato anatômico à malha de poliéster que o envolve. O encosto contém acabamento em resina acrílica sob a malha de poliéster, acolchoado frontalmente por manta de espuma expandida laminada com 10 mm de espessura média, com densidade 28 Kg m3, revestida em tecido sintético de poliuretano. O espaldar contém, em sua extremidade superior, apoio cervical ergonômico injetado em poliamida com formato anatômico, reforçado com carga de fibra de vidro, acoplado por meio de encaixe preciso no tubo externo que compõe o aro do espaldar, fixado com dispositivos roscados, e é estofado com espuma de poliuretano injetado com densidade controlada de 28 Kg/m3, isenta de CFC, com 20mm de espessura. Assento fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente, com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m3, isenta de CFC, com 60mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Porcas garras metálicas encravadas na face superior da estrutura interna, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do assento. Carenagem para contracapa do assento injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Mecanismo em formato flange, fabricado em chapa metálica com espessura de 1/8", com sistema de inclinação sincronizada, permitindo travamento em quatro posições diferentes, permitindo também reclinção do tipo relax sem travamento. Mola para ajuste de tensão, com resistência regulada por meio de manipulador giratório instalado abaixo do assento. A inclinação do espaldar e a altura do assento da poltrona são acionados por meio de alavancas independentes, fabricadas em polipropileno, instaladas lateralmente ao corpo metálico do mecanismo. Os componentes metálicos são unidos pelo processo de solda MIG. Coluna central giratória com regulagem de altura por acionamento a gás, construído em aço tubular SAE 1008/1010, com conificação inferior e superior. Bucha guia injetada em POM, com alta resistência ao desgaste e auto-lubrificante. Pistão a gás DINN classe 4, acionável por meio de alavanca injetada em polipropileno fixada ao mecanismo, instalada abaixo do assento. Base giratória cinco hastes em peça única, produzida por processo de estampo em chapa metálica, com acabamento superficial em banho de cromo. Rodízios de corpo duplo com 50 mm de diâmetro, fabricados em nylon, com eixos de fixação e giro em aço. Braços com altura regulável, acionamento por botão lateral, com 7 posições diferentes, deslizando em curso total de 80 mm, com estrutura interna fabricada em chapa de aço dobrada, revestida em polipropileno injetado





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

na cor preta. Braços fixados no assento da cadeira por dispositivos de fixação roscados, que ancoram a chapa metálica em furos de formato alongado que permitem ajuste do vão livre entre os braços direito e esquerdo durante a montagem. Apoio de braço em polipropileno na cor preta, com profundidade de 240mm e largura de 70mm. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 480mm, profundidade 470mm.

Espaldar: largura 470mm, altura 750mm.

Altura do assento ao chão: 430 a 550mm.

ITEM 44

Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado em aro metálico tubular, curvado em dobradeira CNC, sendo o tubo de secção de redonda de diâmetro 7/8" com parede em chapa #16. O aro possui acabamento superficial em pintura epóxi na cor preta, e é totalmente revestido em malha de poliéster de alta tenacidade, que proporciona excelente apoio da região lombar e garante a transpiração do corpo. O lado inferior do aro tubular interno é confeccionado em polímero plástico injetado com curvatura ergonômica, conferindo formato anatômico à malha de poliéster que o envolve. O encosto contém acabamento em resina acrílica sob a malha de poliéster, revestido em tecido sintético de poliuretano. Assento fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente, com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 60mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Porcas garras metálicas encravadas na face superior da estrutura interna, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do assento. Carenagem para contracapa do assento injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Estrutura fixa do tipo contínua, ou balanço, ou balancim, ou "S" ou "C" invertido, onde o assento fica em suspensão ou "balanço", uso nas ocasiões de interlocução ou espera, sendo a armação em aço tubular de seção circular com bitola externa mínima de 1" X 2,2mm. Braços integrados como prolongamento da estrutura da cadeira, com acabamento superior de contato com o usuário em polipropileno injetado na cor preta, fixados a estrutura através de parafusos. Solda dos elementos metálicos da estrutura do tipo MIG. Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno, sendo as sapatas frontais injetadas de forma a dificultar o tombamento da cadeira para a frente quando em uso. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 490mm, profundidade 430mm.

Espaldar: largura 440mm, altura 480mm.

Altura do assento ao chão: 460mm.

ITEM 45

Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado em estrutura interna de peça única em poliamida injetada, com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 25mm de espessura. A extremidade superior da estrutura interna, em seu lado posterior, é estofado com PU expandido com densidade acima de 30 Kg/M³ e espessura de 12mm. O espaldar possui regulagem de altura, e é acionado por botão localizado no lado direito, na face posterior, com curso vertical de 60 mm, com oito pontos de parada diferentes, ajustando-se às medidas do usuário. Assento fabricado com estrutura interna de polipropileno de alta resistência, conformado em molde anatômico com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 70mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do





Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

usuário. A estrutura interna de polipropileno é reforçada com travessa metálica em chapa #7, que permite a fixação dos braços. O assento tem profundidade regulável com curso horizontal de 50mm, com seis pontos de parada diferentes, se adequando de forma ergonômica às necessidades do usuário. A regulagem de profundidade é obtida pelo deslizamento sobre guias lineares desenvolvidas em chapa metálica de bitola #7, mediante o acionamento de botão localizado no lado direito, sob o assento. Arremate frontal do assento de forma a promover a fixação do revestimento com uso de grampos, e mediante encaixe de peças plásticas com parafusos, sem utilização de perfis emborrachados. Mecanismo em formato flange, fabricado em chapa metálica com espessura de 1/8", com sistema de inclinação sincronizada, permitindo travamento em quatro posições diferentes, permitindo também reclinção do tipo relax sem travamento. Mola para ajuste de tensão, com resistência regulada por meio de manípulo giratório instalado abaixo do assento. A inclinação do espaldar e a altura do assento da poltrona são acionados por meio de alavancas independentes, fabricadas em polipropileno, instaladas lateralmente ao corpo metálico do mecanismo. Os componentes metálicos são unidos pelo processo de solda MIG. Coluna central giratória com regulagem de altura por acionamento a gás, construído em aço tubular SAE 1008/1010, com conificação inferior e superior. Bucha guia injetada em POM, com alta resistência ao desgaste e auto-lubrificante. Pistão a gás DINN classe 4, acionável por meio de alavanca injetada em polipropileno fixada ao mecanismo, instalada abaixo do assento. Base giratória cinco hastes em peça única, injetada em poliamida com reforços estruturais. Rodízios de corpo duplo com 65 mm de diâmetro, fabricados em nylon, com eixos de fixação e giro em aço. Braços com regulagem de altura em oito posições, que pode ser acionada por botão lateral, perfazendo um curso total de 85 mm, fabricado em polipropileno de alta resistência na cor preta, reforçado com fibra de vidro. A fixação dos braços no assento da cadeira é efetuada por dispositivos de fixação roscados. Em posição inferior assento da poltrona, alavancas de acionamento manual permitem deslocamento horizontal e ajuste do vão livre entre os braços direito e esquerdo. Apoio de braço em polipropileno na cor preta. O botão lateral, de regulagem de altura dos braços também permite a colocação de objetos do tipo sacola com até 18 kg. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 500mm, profundidade 480mm.

Espaldar: largura 450mm, altura 600mm.

Altura do assento ao chão: 450 a 560mm.

ITEM 46

Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado em estrutura interna de peça única em poliamida injetada, com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 25mm de espessura. A extremidade superior da estrutura interna, em seu lado posterior, é estofado com PU expandido com densidade acima de 30 Kg/M³ e espessura de 12mm. O espaldar possui regulagem de altura, e é acionado por botão localizado no lado direito, na face posterior, com curso vertical de 60 mm, com oito pontos de parada diferentes, ajustando-se às medidas do usuário. Assento fabricado com estrutura interna de polipropileno de alta resistência, conformado em molde anatômico com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 70mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. A estrutura interna de polipropileno é reforçada com travessa metálica em chapa #7, que permite a fixação dos braços. Arremate frontal do assento de forma a promover a fixação do revestimento com uso de grampos, e mediante encaixe de peças plásticas com parafusos, sem utilização de perfis emborrachados. Estrutura fixa do tipo contínua, ou balanço, ou balancim, ou "S" ou "C" invertido, onde o assento fica em suspensão ou "balanço", uso nas ocasiões de interlocução ou espera, sendo a armação em aço tubular de seção circular com bitola externa mínima de 1" X 2,2mm. Braços integrados como prolongamento da estrutura da cadeira, com acabamento superior de contato com o usuário em polipropileno injetado na cor preta, fixados a estrutura através de parafusos. Solda dos elementos metálicos da estrutura do tipo MIG. Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno, sendo as sapatas frontais injetadas de forma a dificultar o tombamento da cadeira





Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

para a frente quando em uso. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 500mm, profundidade 480mm.

Espaldar: largura 450mm, altura 460mm.

Altura do assento ao chão: 480mm.

ITEM 47

Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado em estrutura de peça única em poliamida injetada, com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 45mm de espessura. Porcas garras metálicas cravadas na estrutura de poliamida, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do espaldar. Carenagem para contracapa do espaldar injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Assento fabricado com estrutura em peça única de poliamida injetada, com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 50mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Porcas garras metálicas encravadas na face superior do chassi, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do assento. Carenagem para contracapa do assento injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Mecanismo fabricado em corpo de aço, com placa de fixação do assento estampada e repuxada em prensa de alta capacidade; livre de movimentação, com inclinação fixa em ângulo de três graus negativos. Sistema de fixação e regulagem de altura do espaldar constituído por tubo metálico oblongo, tendo em sua extremidade pino de aço transversal fixado por ponteira plástica de fixação interna, para ancoragem da estrutura em poliamida injetada que compõe o espaldar, com a utilização de dispositivos roscados. Regulagem de altura com curso total de 80mm, com nove posições diferentes, sendo o movimento de elevação do espaldar de forma manual, mediante sistema telescópico de catraca vertical com mola de aço e retorno à primeira posição depois do ponto mais alto de regulagem. Sistema de inclinação do espaldar acionável por manípulo injetado em polipropileno, instalado abaixo do assento, constituído por lâminas de aço estampadas e alternadas, que permitem rotação em torno de eixo metálico, proporcionando ao espaldar inclinação de vinte graus, com possibilidade de parada em qualquer posição nesse intervalo angular, conforme necessidade do usuário. O retorno do espaldar é efetuado por meio de molas metálicas helicoidais de alta memória elástica. Coluna central giratória com regulagem de altura por acionamento a gás, construído em aço tubular SAE 1008/1010, com conificação inferior e superior. Bucha guia injetada em POM (polioximetileno - poliacetal copolímero), com alta resistência ao desgaste e auto-lubrificante. Pistão a gás DINN classe 4, acionável por meio de alavanca injetada em polipropileno fixada ao mecanismo, instalada abaixo do assento. A coluna central é recoberta por capa telescópica fabricada em polipropileno na cor preta. Base giratória cinco hastes em peça única, fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas pelo processo MIG em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, formando orifício de espera para encaixe de pistão. Rodízios de corpo duplo com 50 mm de diâmetro, fabricados em nylon, com eixos de fixação e giro em aço. Cobertura superior da base por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta, fixada por encaixe. Braços com altura regulável, acionamento por botão lateral, com 7 posições diferentes, deslizando em curso total de 80 mm, com estrutura interna fabricada em chapa de aço dobrada, revestida em polipropileno injetado na cor preta. Braços fixados no assento da cadeira por dispositivos de fixação roscados, que ancoram a chapa metálica em furos de formato alongado que permitem ajuste do vão livre entre os braços direito e esquerdo durante a montagem. Apoio de braço em polipropileno na cor preta, com profundidade de 240 mm e largura de 65 mm. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:





Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

Assento: largura 480mm, profundidade 470mm.

Espaldar: largura 450mm, altura 420mm.

Altura do assento ao chão: 450 a 560mm.

ITEM 48

Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado em estrutura de peça única em poliamida injetada, com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 45mm de espessura. Porcas garras metálicas cravadas na estrutura de poliamida, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do espaldar. Carenagem para contracapa do espaldar injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Assento fabricado com estrutura em peça única de poliamida injetada, com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 50mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Porcas garras metálicas encravadas na face superior do chassi, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do assento. Carenagem para contracapa do assento injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Estrutura fixa do tipo contínua, ou balanço, ou balancim, ou “S” ou “C” invertido, onde o assento fica em suspensão ou “balanço”, uso nas ocasiões de interlocução ou espera, sendo a armação em aço tubular de seção circular com bitola externa mínima de 1” X 2,2mm. Braços integrados como prolongamento da estrutura da cadeira, com acabamento superior de contato com o usuário em polipropileno injetado na cor preta, fixados a estrutura através de parafusos. Solda dos elementos metálicos da estrutura do tipo MIG. Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno, sendo as sapatas frontais injetadas de forma a dificultar o tombamento da cadeira para a frente quando em uso. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 480mm, profundidade 470mm.

Espaldar: largura 450mm, altura 420mm.

Altura do assento ao chão: 440mm.

ITEM 49

Longarina desenvolvida conforme NBR16031:2012, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente, com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 55mm de espessura. Porcas garras metálicas cravadas na estrutura de madeira, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do espaldar. Carenagem para contracapa do espaldar injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Assento fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente; com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 60mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Porcas garras metálicas encravadas na face superior do chassi, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do assento. Carenagem para contracapa do assento injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Estrutura tubular metálica em formato de pórtico, com as colunas verticais em tubo retangular 30x70mm, parede em chapa #18, com sapatas de contato com o piso em tubo oblongo 40x77, com parede em chapa #14, travadas nas colunas verticais por solda MIG. Travessa do pórtico fabricada com dois tubos retangulares paralelos 30x50mm, parede em chapa #19, interligando as duas colunas verticais por meio de encaixe cônico, fixadas com parafusos. As extremidades das sapatas oblongas inferiores recebem fechamento com ponteiras plásticas, com função de deslizadores e nivelamento. Apoio de





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

braços feito em injeção de PU na cor preta, com alma de aço SAE 1020, fixo, com chapa para fixação no assento com dois furos de formato oblongos possibilitando regulagem horizontal por parafusos. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR16031/NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 480mm, profundidade 470mm.

Espaldar: largura 450mm, altura 470mm.

Altura do assento ao chão: 470mm.

Largura total da longarina de dois lugares: 1140mm.

ITEM 50

Longarina desenvolvida conforme NBR16031:2012, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente, com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 55mm de espessura. Porcas garras metálicas cravadas na estrutura de madeira, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do espaldar. Carenagem para contracapa do espaldar injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Assento fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente; com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 60mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Porcas garras metálicas encravadas na face superior do chassi, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do assento. Carenagem para contracapa do assento injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Estrutura tubular metálica em formato de pórtico, com as colunas verticais em tubo retangular 30x70mm, parede em chapa #18, com sapatas de contato com o piso em tubo oblongo 40x77, com parede em chapa #14, travadas nas colunas verticais por solda MIG. Travessa do pórtico fabricada com dois tubos retangulares paralelos 30x50mm, parede em chapa #19, interligando as duas colunas verticais por meio de encaixe cônico, fixadas com parafusos. As extremidades das sapatas oblongas inferiores recebem fechamento com ponteiras plásticas, com função de deslizadores e nivelamento. Apoio de braços feito em injeção de PU na cor preta, com alma de aço SAE 1020, fixo, com chapa para fixação no assento com dois furos de formato oblongos possibilitando regulagem horizontal por parafusos. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR16031/NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 480mm, profundidade 470mm.

Espaldar: largura 450mm, altura 470mm.

Altura do assento ao chão: 470mm.

Largura total da longarina de três lugares: 1710mm.

ITEM 51

Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente, em superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida camada dupla de poliuretano expandido com densidade controlada. A primeira camada, acoplada diretamente sobre a estruturação em madeira, contém espessura de 45mm e densidade de 28 Kg/m³. A segunda camada, acoplada sobre a primeira, contém espessura de 15mm e densidade de 28 Kg/m³, conferindo ao estofamento espessura total de 60mm. Revestimento do estofado arrematado com carreiras de costura dupla ao longo de toda a extensão vertical do espaldar. Assento fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente, em superfície ideal para acoplamento da espuma, que é





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

produzida camada dupla de poliuretano expandido com densidade controlada. A primeira camada, acoplada diretamente sobre a estruturação em madeira, contém espessura de 60mm e densidade de 33 Kg/m³. A segunda camada, acoplada sobre a primeira, contém espessura de 20mm e densidade de 28 Kg/m³, conferindo ao estofamento espessura total de 80mm. Borda frontal do assento ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Porcas garras metálicas encravadas na face superior da estrutura interna, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do assento. Revestimento do estofado arrematado com carreiras de costura dupla ao longo de toda a extensão da profundidade do assento. A ligação assento/espaldar é efetuada por mola chata de aço SAE 1050, de seção retangular 3" x 1/4", curvada em dobradeira CNC. Estrutura fixa do tipo contínua, ou balanço, ou balancim, ou "S" ou "C" invertido, onde o assento fica em suspensão ou "balanço", uso nas ocasiões de interlocução ou espera, sendo a armação em aço tubular de seção circular com bitola externa mínima de 1.1/4" X 1,9mm. Solda dos elementos metálicos da estrutura do tipo MIG. Sapatas traseiras deslizantes injetadas em polipropileno, e rodízios de nylon ancorados nas curvaturas frontais da estrutura, impedindo o tombamento da cadeira para frente, e facilitando seu deslocamento quando necessário. Acabamento superficial em banho de cromo. Braços multi-reguláveis, com corpo fabricado em poliamida injetada reforçado com fibra de vidro, com curso de ajuste vertical subdividido em seis pontos distintos, perfazendo um total de 60mm, e curso lateral que permite a abertura do vão livre entre os braços em no mínimo 50mm. Apoio de braços medindo 270 x 100mm, fabricado em poliuretano de pele integral macio ao toque, projetado para deslocamento linear frontal/posterior e deslocamento giratório dentro/fora, de acordo às necessidades do usuário. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 520mm, profundidade 490mm.

Espaldar: largura 520mm, altura 550mm.

Altura do assento ao chão: 490mm.

ITEM 52

Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente, em superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida camada dupla de poliuretano expandido com densidade controlada. A primeira camada, acoplada diretamente sobre a estruturação em madeira, contém espessura de 45mm e densidade de 28 Kg/m³. A segunda camada, acoplada sobre a primeira, contém espessura de 15mm e densidade de 28 Kg/m³, conferindo ao estofamento espessura total de 60mm. Revestimento do estofado arrematado com carreiras de costura dupla ao longo de toda a extensão vertical do espaldar. Assento fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente, em superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida camada dupla de poliuretano expandido com densidade controlada. A primeira camada, acoplada diretamente sobre a estruturação em madeira, contém espessura de 60mm e densidade de 33 Kg/m³. A segunda camada, acoplada sobre a primeira, contém espessura de 20mm e densidade de 28 Kg/m³, conferindo ao estofamento espessura total de 80mm. Borda frontal do assento ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Porcas garras metálicas encravadas na face superior da estrutura interna, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do assento. Plataforma que permite regulação linear do assento no sentido da profundidade, acionável por botão instalado sob o assento, permitindo curso total de 50 mm, dividido em seis opções de regulação, ajustando-se às medidas do usuário. Revestimento do estofado arrematado com carreiras de costura dupla ao longo de toda a extensão da profundidade do assento.

A ligação assento/espaldar é efetuada por mola chata de aço SAE 1050, de seção retangular 3" x 1/4", curvada em dobradeira CNC. Mecanismo em formato flange, fabricado em chapa metálica com sistema de inclinação sincronizada, permitindo travamento em três posições diferentes, permitindo também reclinção do tipo relax sem travamento. Mola para ajuste de tensão, com resistência regulada por meio de manípulo giratório instalado abaixo do assento. A inclinação do espaldar e a altura do assento da poltrona são acionados por meio de alavancas independentes, fabricadas em polipropileno, instaladas lateralmente ao corpo metálico do





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

mecanismo. Os componentes metálicos são unidos pelo processo de solda MIG. Coluna central giratória com regulagem de altura por acionamento a gás, construído em aço tubular SAE 1008/1010, com conificação inferior e superior. Bucha guia injetada em POM, com alta resistência ao desgaste e auto-lubrificante. Pistão a gás DINN classe 4, acionável por meio de alavanca injetada em polipropileno fixada ao mecanismo, instalada abaixo do assento. Base giratória cinco hastes em peça única, injetada em alumínio, com acabamento superficial polido, com reforços estruturais. Rodízios de corpo duplo com 65 mm de diâmetro, fabricados em nylon, com eixos de fixação e giro em aço e perímetro das roldanas arrematados em poliuretano macio. Braços multi-reguláveis, com corpo fabricado em poliamida injetada reforçado com fibra de vidro, com curso de ajuste vertical subdividido em seis pontos distintos, perfazendo um total de 60mm, e curso lateral que permite a abertura do vão livre entre os braços em no mínimo 50mm. Apoio de braços medindo 270 x 100mm, fabricado em poliuretano de pele integral macio ao toque, projetado para deslocamento linear frontal/posterior e deslocamento giratório dentro/fora, de acordo às necessidades do usuário. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 520mm, profundidade 490mm.

Espalдар: largura 520mm, altura 550mm.

Altura do assento ao chão: 485 a 600mm.

ITEM 53

Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com apoio de cabeça fixo, no formato da letra “c” invertido, e espalдар fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente, em superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida camada dupla de poliuretano expandido com densidade controlada. A primeira camada, acoplada diretamente sobre a estruturação em madeira, contém espessura de 45mm e densidade de 28 Kg/m³. A segunda camada, acoplada sobre a primeira, contém espessura de 15mm e densidade de 28 Kg/m³, conferindo ao estofamento espessura total de 60mm. Revestimento do estofado arrematado com carreiras de costura dupla ao longo de toda a extensão vertical do espalдар. Assento fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente, em superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida camada dupla de poliuretano expandido com densidade controlada. A primeira camada, acoplada diretamente sobre a estruturação em madeira, contém espessura de 60mm e densidade de 33 Kg/m³. A segunda camada, acoplada sobre a primeira, contém espessura de 20mm e densidade de 28 Kg/m³, conferindo ao estofamento espessura total de 80mm. Borda frontal do assento ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Porcas garras metálicas encravadas na face superior da estrutura interna, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do assento. Plataforma que permite regulagem linear do assento no sentido da profundidade, acionável por botão instalado sob o assento, permitindo curso total de 50 mm, dividido em seis opções de regulagem, ajustando-se às medidas do usuário. Revestimento do estofado arrematado com carreiras de costura dupla ao longo de toda a extensão da profundidade do assento.

A ligação assento/espalдар é efetuada por mola chata de aço SAE 1050, de secção retangular 3” x 1/4”, curvada em dobradeira CNC. Mecanismo em formato flange, fabricado em chapa metálica com sistema de inclinação sincronizada, permitindo travamento em três posições diferentes, permitindo também reclinção do tipo relax sem travamento. Mola para ajuste de tensão, com resistência regulada por meio de manípulo giratório instalado abaixo do assento. A inclinação do espalдар e a altura do assento da poltrona são acionados por meio de alavancas independentes, fabricadas em polipropileno, instaladas lateralmente ao corpo metálico do mecanismo. Os componentes metálicos são unidos pelo processo de solda MIG. Coluna central giratória com regulagem de altura por acionamento a gás, construído em aço tubular SAE 1008/1010, com conificação inferior e superior. Bucha guia injetada em POM, com alta resistência ao desgaste e auto-lubrificante. Pistão a gás DINN classe 4, acionável por meio de alavanca injetada em polipropileno fixada ao mecanismo, instalada abaixo do assento. Base giratória cinco hastes em peça única, injetada em alumínio, com acabamento superficial polido, com reforços estruturais. Rodízios de corpo duplo com 65 mm de diâmetro, fabricados em nylon, com eixos de





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

fixação e giro em aço e perímetro das roldanas arrematados em poliuretano macio. Braços multi-reguláveis, com corpo fabricado em poliamida injetada reforçado com fibra de vidro, com curso de ajuste vertical subdividido em seis pontos distintos, perfazendo um total de 60mm, e curso lateral que permite a abertura do vão livre entre os braços em no mínimo 50mm. Apoio de braços medindo 270 x 100mm, fabricado em poliuretano de pele integral macio ao toque, projetado para deslocamento linear frontal/posterior e deslocamento giratório dentro/fora, de acordo às necessidades do usuário. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 520mm, profundidade 490mm.

Espaldar: largura 520mm, altura 750mm.

Altura do assento ao chão: 485 a 600mm.

ITEM 54

Cadeira desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 10mm, em superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano expandido com densidade controlada de 23 Kg/m³, isenta de CFC, com 20mm de espessura. Assento fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 10mm, em superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano expandido com densidade controlada de 33 Kg/m³, isenta de CFC, com 40mm de espessura. Estrutura metálica elaborada em tubos de aço industrial SAE 1020, de secção quadrada 2 cm x 2 cm com parede em chapa #19. União das partes metálicas por meio de solda MIG. Ponteiras deslizantes em injeção de polipropileno, inseridas sob pressão no tubo da estrutura. A geometria da estrutura permite empilhamento mínimo de cinco cadeiras. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 430mm, profundidade 410mm.

Espaldar: largura 360mm, altura 370mm.

Altura do assento ao chão: 460mm.

ITEM 61

Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado com estrutura interna em polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente, com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 45mm de espessura. Porcas garras metálicas cravadas na estrutura de madeira, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do espaldar. Carenagem para contracapa do espaldar injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Assento fabricado com estrutura interna em polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente; com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 50mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Porcas garras metálicas encravadas na face superior do chassi, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do assento. Carenagem para contracapa do assento injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Estrutura metálica composta por dois tubos de diâmetro 7/8", com parede de 1,06 mm, curvados em formato de pórtico, ligados entre si lateralmente por tubos horizontais, também de diâmetro 7/8", com parede de 1,06 mm, reforçados em posição mediana por gradil porta-livros metálico, constituído por 6 hastes de trefilado maço com 3/16" de diâmetro, arrematados perimetralmente por tubo de diâmetro 5/8", com parede de 1,06 mm. A ligação entre os





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

diversos tubos e trefilados que compõe a estrutura é efetuada pelo processo de solda MIG. Lamina de fixação assento/espaldar fabricada em chapa de aço de medida Largura 3" X espessura 1/4", curvada de forma a proporcionar a inclinação fixa do espaldar. Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno. Braços fabricados com alma de aço, revestida em poliuretano semi-rígido. Prancheta dobrável, fabricada em MDF com espessura de 18 mm, perimetralmente arrematada com perfil de PVC flexível. O braço é fixado em posição lateral e inferior do assento, por meio de dispositivos roscados. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 480mm, profundidade 470mm.

Espaldar: largura 450mm, altura 470mm.

Altura do assento ao chão: 470mm.

Dimensões da prancheta: Largura 250 X Profundidade 360mm.

ITEM 55

Poltrona desenvolvida conforme NBR15878:2011, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente, com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 55mm de espessura. Carenagem para contracapa do espaldar injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas. Assento fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente; com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 60mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. O arremate nas bordas é executado em perfil emborrachado, fixado por grampos metálicos zincados. Apoio de braços manufaturado em poliuretano texturizado integral skin injetado, sobre alma plástica injetada em poliamida 6.0 com 30% de reforço de fibra de vidro. Prancheta articulável manufaturada em MDF com 18mm de espessura, na cor preta, com medidas 250 x 310mm. Bordas arrematadas em perfil de PVC e mecanismo de articulação injetado em poliamida 6.0, com 30% de reforço em fibra de vidro. O sistema de articulação possibilita alojamento interno na lateral, quando não utilizada pelo usuário. A fixação do apoio braços na estrutura é feita com parafusos, fixados sob pressão na alma plástica. Estrutura com mecanismo retrátil, fabricada por tubo de aço de secção oblonga, com 16 x 30mm, e parede em chapa #14. Suporte de fixação do espaldar produzido em chapa de aço com 1/8" de espessura, uma em cada lado do espaldar. Suporte de apoio do assento produzido em tubo de aço de secção oblonga, com 16 x 30mm, e parede em chapa #18. Bucha de giro do assento produzida em tubo de aço industrial de secção redonda, com 19mm de diâmetro e parede em chapa #14. Mecanismo articulável do assento produzido em chapa de aço de bitola #11, soldado em pino produzido em trefilado SAE 1213 com diâmetro de 3/8", fixado em cada lado do assento. Batentes do final de curso do assento retrátil em poliamida 6.0 na cor preta. A fixação do conjunto assento/mecanismo articulável nas estruturas laterais é realizado por encaixe nos mancais de giro das mesmas. Fixação da base ao assento/espaldar através de parafusos autoatarrachantes e porcas garras encravadas no substrato. Parte central da lateral manufaturada em compensado multilaminado moldado a quente, resinado, com 10mm de espessura final. Parte inferior com chapa para a fixação ao piso produzida em chapa de aço com 4,2mm de espessura. Os componentes metálicos são unidos por solda MIG, formando um conjunto para montagem com parafusos. Mecanismo basculante com retorno automático do assento por contrapeso, com auxílio do usuário. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta. Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR15878, com variação máxima de 5%:

Largura total: 640mm.

Profundidade total: 450/650mm.

Altura total: 900mm.





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

Profundidade da superfície do assento: 470mm.

Largura do assento: 480mm.

Extensão útil vertical do espaldar: 470mm.

Largura do espaldar: 450mm.

ITEM 56

Poltrona desenvolvida conforme NBR15878:2011/NBR9050:2015, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente, com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 55mm de espessura. Carenagem para contracapa do espaldar injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas. Assento fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente; com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 60mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. O arremate nas bordas é executado em perfil emborrachado, fixado por grampos metálicos zincados. Apoio de braços manufaturado em poliuretano texturizado integral skin injetado, sobre alma plástica injetada em poliamida 6.0 com 30% de reforço de fibra de vidro. Um dos apoia braços da poltrona têm articulação que facilita o assentar-se à poltrona por pessoas com mobilidade reduzida, conforme NBR-9050. Prancheta articulável manufaturada em MDF com 18mm de espessura, na cor preta, com medidas 250 x 310mm. Bordas arrematadas em perfil de PVC e mecanismo de articulação injetado em poliamida 6.0, com 30% de reforço em fibra de vidro. O sistema de articulação possibilita alojamento interno na lateral, quando não utilizada pelo usuário. A fixação do apoia braços na estrutura é feita com parafusos, fixados sob pressão na alma plástica. Estrutura com mecanismo retrátil, fabricada por tubo de aço de secção oblonga, com 16 x 30mm, e parede em chapa #14. Suporte de fixação do espaldar produzido em chapa de aço com 1/8" de espessura, uma em cada lado do espaldar. Suporte de apoio do assento produzido em tubo de aço de secção oblonga, com 16 x 30mm, e parede em chapa #18. Bucha de giro do assento produzida em tubo de aço industrial de secção redonda, com 19mm de diâmetro e parede em chapa #14. Mecanismo articulável do assento produzido em chapa de aço de bitola #11, soldado em pino produzido em trefilado SAE 1213 com diâmetro de 3/8", fixado em cada lado do assento. Batentes do final de curso do assento retrátil em poliamida 6.0 na cor preta. A fixação do conjunto assento/mecanismo articulável nas estruturas laterais é realizado por encaixe nos mancais de giro das mesmas. Fixação da base ao assento/espaldar através de parafusos autoatarrachantes e porcas garras encravadas no substrato. Parte central da lateral manufaturada em compensado multilaminado moldado a quente, resinado, com 10mm de espessura final. Parte inferior com chapa para a fixação ao piso produzida em chapa de aço com 4,2mm de espessura. Os componentes metálicos são unidos por solda MIG, formando um conjunto para montagem com parafusos. Mecanismo basculante com retorno automático do assento por contrapeso, com auxílio do usuário. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR15878, com variação máxima de 5%:

Largura total: 640mm.

Profundidade total: 450/650mm.

Altura total: 900mm.

Profundidade da superfície do assento: 470mm.

Largura do assento: 480mm.

Extensão útil vertical do espaldar: 470mm.

Largura do espaldar: 450mm.

ITEM 57





CREA-ES

Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Espírito Santo
Serviço Público Federal

Poltrona desenvolvida conforme NBR15878:2011/NBR9050:2015, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 18mm, conformada anatomicamente, com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano expandido com densidade controlada de 33 Kg/m³, isenta de CFC, com 60mm de espessura. O arremate nas bordas é executado em perfil emborrachado, fixado por grampos metálicos zincados. Assento fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 18mm, conformada anatomicamente; com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano expandido com densidade controlada de 33 Kg/m³, isenta de CFC, com 60mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. O arremate nas bordas é executado em perfil emborrachado, fixado por grampos metálicos zincados. Apoio de braços manufaturado em poliuretano texturizado integral skin injetado, sobre alma plástica injetada em poliamida 6.0 com 30% de reforço de fibra de vidro. Prancheta articulável manufaturada em MDF com 18mm de espessura, na cor preta, com medidas 250 x 310mm. Bordas arrematadas em perfil de PVC e mecanismo de articulação injetado em poliamida 6.0, com 30% de reforço em fibra de vidro. O sistema de articulação possibilita alojamento interno na lateral, quando não utilizada pelo usuário. A fixação do apoio braços na estrutura é feita com parafusos, fixados sob pressão na alma plástica. Estrutura fabricada por tubo de aço de secção oblonga, com 16 x 30mm, e parede em chapa #14. Suporte de fixação do espaldar produzido em chapa de aço com 1/8" de espessura, uma em cada lado do espaldar. Suporte de apoio do assento produzido em tubo de aço de secção oblonga, com 16 x 30mm, e parede em chapa #18. Bucha de giro do assento produzida em tubo de aço industrial de secção redonda, com 19mm de diâmetro e parede em chapa #14. Mecanismo do assento produzido em chapa de aço de bitola #11, soldado em pino produzido em trefilado SAE 1213 com diâmetro de 3/8", fixado em cada lado do assento. A fixação do conjunto assento/mecanismo nas estruturas laterais é realizado por encaixe nos mancais das mesmas. Fixação da base ao assento/espaldar através de parafusos autoatarrachantes e porcas garras encravadas no substrato. Parte central da lateral manufaturada em compensado multilaminado moldado a quente, resinado, com 10mm de espessura final. Parte inferior com chapa para a fixação ao piso produzida em chapa de aço com 4,2mm de espessura. Os componentes metálicos são unidos por solda MIG, formando um conjunto para montagem com parafusos. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR15878/NBR9050, com variação máxima de 5%:

Largura total: 900mm.

Profundidade total: 620mm.

Altura total: 850mm.

Profundidade da superfície do assento: 490mm.

Largura do assento: 750mm.

Extensão útil vertical do espaldar: 470mm.

Largura do espaldar: 750mm.

