



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

CONVITE PUBLICO 0001 / 2023

FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIO CORPORATIVO

A **ORDEM DOS ADVOGADOS DO BRASIL - SEÇÃO DE GOIÁS**, convida as empresas especializadas, para apresentarem, na data e horário indicados, proposta alusiva ao que se acha indicado no objeto deste Edital de Convite Público.

1. DO OBJETO

O presente convite tem como objetivo a contratação de empresa especializada para fornecimento de mobiliário corporativo, conforme abaixo:

- 1.1. Fornecimento de mobiliário para as unidades da OAB-GO e CASAG em todo estado de Goiás;
- 1.2. Termo de referencia anexo;
- 1.3. Encaminhar a planilha orçamentária contendo em cada item o valor do produto e o valor do serviço de montagem/desmontagem (o valor do frete/entrega será por conta do fornecedor e deverá estar incluso na proposta).

2. DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

Poderão participar todas as empresas especializadas em fornecimento de mobiliário corporativo:

- 2.1. A empresa deverá, quando necessário, fazer o deslocamento até as unidades a serem mobiliadas afim de fazer a conferencia das medidas para apresentação do projeto;
- 2.2. O layout deverá ser aprovado pela arquiteta e pela diretoria;
- 2.3. A empresa prestadora do serviço de montagem/desmontagem e assistencia técnica deverá ser devidamente constituída no Estado de Goiás, comprovando comercio atacadista de móveis, representação e assistencia tecnica;
- 2.4. A empresa deverá estar preparada para apresentar amostra dos produtos solicitados para comprovação da qualidade e das especificações contidas no termo de referencia desde edital;
- 2.5. Os valores deverão ser fixos, com garantia minima de 12 meses, os possiveis reajustes deverão ser comprovados mediante indices reguradores ou demais justificativas que serão analisadas pelas partes.

TIPO	PRAZO ENTREGA/EXECUÇÃO	PRAZO CONTRATO
Menor custo, e melhor pacote global de benefícios	De acordo com os termos do contrato	De acordo com o prazo de entrega e garantia



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

Processo nº 202313908/2023 - ADM - Convite Público
Situação: Em andamento - Último andamento:
Usuário: JULIANA DE SOUZA - Data: 12/01/2023 10:56:58

3. DA REGULARIDADE FISCAL

A empresa deverá apresentar os documentos abaixo discriminados como prova de regularidade fiscal:

- 3.1. Prova de Inscrição no Cadastro Geral de Contribuintes – CGC - CNPJ;
- 3.2. Prova de Inscrição no Cadastro de Contribuinte Estadual ou Municipal, relativo à Sede ou Domicílio, pertinente ao seu ramo de atividade;
- 3.3. Prova de Regularidade com a Fazenda Federal, Estadual e Municipal do domicílio ou sede. A prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional far-se-á mediante certidão conjunta expedida pela Secretaria da Receita Federal e Procuradoria Geral da Fazenda Nacional, no âmbito de suas competências, conforme estabelece o Decreto Nº 5.586, de 19 de novembro de 2005;
- 3.4. Certidão Negativa de Débitos – CND – para com o INSS, devidamente atualizada, nos termos da legislação em vigor;
- 3.5. Prova de Regularidade junto ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço – FGTS, fornecida pela Caixa Econômica Federal, devidamente atualizada, nos termos da legislação pertinente em vigor.

4. DA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

A empresa deverá apresentar os documentos abaixo discriminados como comprovação de sua qualificação técnica para execução do serviço descrito no objeto deste convite.

- 4.1. Os responsáveis técnicos e/ou membros da equipe técnica deverão pertencer ao quadro permanente da empresa, na data prevista para entrega da proposta, entendendo-se como tal, para fins deste, o sócio que comprove seu vínculo por intermédio de contrato/estatuto social; o administrador ou o diretor; o empregado devidamente registrado em Carteira de Trabalho e Previdência Social; e o prestador de serviços com contrato escrito firmado com a empresa;
- 4.2. Declaração da empresa de que não possui em seu quadro de pessoal empregado com menos de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e de 16 (dezesseis) anos em qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 anos, nos termos do inciso XXXIII do Art. 7º da Constituição Federal;
- 4.3. Relação com histórico e contatos de no mínimo três clientes;
- 4.4. Contrato Social da Empresa.

5. DA APRESENTAÇÃO E DO CONTEÚDO DA PROPOSTA

A proposta deverá ser apresentada seguindo as orientações descritas abaixo.

- 5.1. A proposta e a documentação deverão ser apresentadas em envelope fechado, contendo elementos de identificação da presente seleção pública;



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Processo nº 202313908/2023 - ADM - Convite Público
Situação: Em andamento - Último andamento:
Usuário: JULIANA DE SOUZA - Data: 12/01/2023 10:56:58

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

5.2. A proposta será apresentada em 1 (uma) via, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas;

5.3. A proponente deverá, além de outras informações que a seu critério entenda pertinente, incluir em sua proposta os seguintes dados:

- A descrição detalhada dos produtos e/ou serviços;
- A indicação do valor expresso em real com impostos inclusos;
- A indicação da garantia dos produtos e dos serviços;
- O prazo de validade não inferior a trinta dias, contado da data da entrega;

5.4. O preço proposto, independentemente de qualquer declaração ou informação nesse sentido, abrange todos os encargos trabalhistas, tributários e comerciais, assim como qualquer outros de qualquer natureza que se fizerem indispensáveis à perfeita e completa execução dos serviços.

DATA DE ENTREGA DAS PROPOSTAS	HORA	LOCAL PARA ENTREGA DA PROPOSTA
20 / 01 / 2023 (sexta-feira)	Até as 15:00h	Anexo a Sede Administrativa, na Rua 1.1.21, nº 200, Setor Marista, Goiânia-GO,

6. DAS INFORMAÇÕES

Informações gerais poderão ser obtidas no departamento Administrativo da OAB-GO com Juliana pelos telefones (62) 3238-2019 / (62) 9.9929-7017.

7. DO JULGAMENTO DAS PROPOSTAS

Na apreciação, julgamento e classificação das propostas, a Diretoria levará em consideração, os critérios de:

- Menor custo global estimado para a OAB-GO e CASAG
- Pacote global de serviços e benefícios oferecidos;
- Qualidade dos itens apresentados.

8. DA CONTRATAÇÃO

A formalização da contratação será feita por intermédio de “CONTRATO”, devendo a proponente vencedora, tão logo seja convidado a firmar o instrumento, retirá-lo e providenciar a sua assinatura e restituição no prazo de 5 (cinco) dias úteis, sob pena de decair do direito à contratação.

LOCAL E DATA DE EMISSÃO	RESPONSÁVEIS
Goiânia-GO, 12/01/2023	Talita Silvério Hayasaki Secretária-Geral Eduardo Alves Cardoso Júnior Diretor-Tesoureiro



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

TERMO REFERENCIA

CONVITE PUBLICO 0001/2022 – AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO CORPORATIVO

1. ARMÁRIO 3 PORTAS MEDIDA 1350.600.740

Base superior: confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Com fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de madeira para maior sustentação e alinhamento. Base superior 100 mm mais profunda que o corpo do armário.

Base inferior: confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, resistente ao impacto, riscos e abrasão, não mancha. É resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Na base inferior é fixado o Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 0,90 mm de espessura estampados a 45° e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, com suportes na parte interna que são responsáveis pela fixação do rodapé na base inferior. Possui sapata niveladora com rosca 5/16 sextavada de 30 mm na cor grafite onde permite regulagem de altura do armário e alinhamento. Rodapé metálico pintado por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

Corpo: Laterais e costa inteira, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de nylon injetadas para maior sustentação e alinhamento. PRATELEIRAS: Composto por 2 prateleiras confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Processo nº 202313908/2023 - ADM - Convite Público
Situação: Em andamento - Último andamento:
Usuário: JULIANA DE SOUZA - Data: 12/01/2023 10:56:58

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda.

A prateleira é suspensa por meio de suportes de prateleira em nylon de 20 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente. Fechadura frontal: Fechadura frontal em cada porta LD com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na porta por meio de dois parafusos de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre os parafusos e a porta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180° para abertura ou fechamento da porta.

Portas: 3 portas, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Cada porta possui 2 dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência, e também por dois furos de diâmetro 8 mm para aplicação das buchas de nylon fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16. Calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110° com recobrimento total da lateral. E também recebe acabamento niquelado para maior durabilidade. As portas recebem o puxador confeccionado em material de alumínio injetado de 128 mm entre furos, tipo meia lua Anodizado amarelo, fixado por meio de parafusos Máquina Métrica M4 x 25 cabeça Philips. A porta LE possui batente de aço para fechamento e travamento da porta, o mesmo é fixado a porta por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961:2010 emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante.

2. ARMÁRIO BAIXO MEDINDO 800.600.740

Base superior: confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Processo nº 202313908/2023 - ADM - Convite Público
Situação: Em andamento - Último andamento:
Usuário: JULIANA DE SOUZA - Data: 12/01/2023 10:56:58

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de madeira para maior sustentação e alinhamento.
Base inferior: Confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Na base inferior é fixado o Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 0,90 mm de espessura estampados a 45° e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui suportes na parte interna que são responsáveis pela fixação do rodapé na base inferior. Sapata niveladora com rosca 5/16 sextavada de 30 mm na cor grafite onde permite a regulagem de altura do armário e alinhamento. Rodapé metálico pintado por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. Corpo: Laterais e costa inteira, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda.

A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de nylon injetadas para maior sustentação e alinhamento.

Prateleira: Composto por 1 prateleira confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A prateleira é suspensa por meio de suportes de prateleira em nylon de 20 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente.

Fechadura frontal: Fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na porta por meio de dois parafusos de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre os parafusos e a porta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180° para abertura ou fechamento da porta.

Portas: 2 portas, confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Processo nº 202313908/2023 - ADM - Convite Público
Situação: Em andamento - Último andamento:
Usuário: JULIANA DE SOUZA - Data: 12/01/2023 10:56:58

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente à umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda.

Cada porta possui 2 dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência, e também por dois furos de diâmetro 8 mm para aplicação das buchas de nylon fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16. Calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes sem causar danos ao móvel. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110° com recobrimento total da lateral. E também recebe acabamento niquelado para maior durabilidade. As duas portas recebem o puxador confeccionado em material de alumínio injetado de 128 mm entre furos, tipo meia lua Anodizado amarelo, fixado por meio de parafusos Máquina Métrica M4 x 25 cabeça Philips. A porta LE possui batente de aço para fechamento e travamento da porta, o mesmo é fixado a porta por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961:2010 emitido por certificadora acreditada pelo Inmetro; no certificado deverão estar identificados o fabricante.

3. ARMÁRIO BAIXO MEDINDO 800.500.740

Base superior: confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente à umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de madeira para maior sustentação e alinhamento.

Base inferior: confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente à umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Na base inferior é fixado o Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 0,90 mm de espessura estampados a 45° e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui suportes na parte interna que são responsáveis pela fixação do rodapé na base inferior. Sapata niveladora com rosca 5/16 sextavada de 30 mm na cor grafite onde permite a regulagem de altura do armário e alinhamento. Rodapé metálico pintado por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

Corpo: Laterais e costa inteira, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda.

A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de nylon injetadas para maior sustentação e alinhamento.

Prateleira: 1 prateleira confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda.

A prateleira é suspensa por meio de suportes de prateleira em nylon de 20 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente. **Fechadura frontal:** Possui uma fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na porta por meio de dois parafusos de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre os parafusos e a porta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180° para abertura ou fechamento da porta.

Portas: 2 portas, confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda.

Cada porta possui 2 dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência, e também por dois furos de diâmetro 8 mm para aplicação das buchas de nylon fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16. Possui calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes sem causar danos ao móvel. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110° com recobrimento total da lateral. E também recebe acabamento niquelado para maior durabilidade. As duas portas recebem o puxador confeccionado em material de alumínio injetado de 128 mm entre furos, tipo meia lua Anodizado amarelo, fixado por meio de parafusos Máquina Métrica M4 x 25 cabeça Philips. A porta LE possui batente de aço para fechamento e travamento da porta, o mesmo é fixado a porta por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

13.961:2010 emitido por certificadora acreditada pelo inmetro; no certificado deverão estar identificados o fabricante.

4. ARMÁRIO BAIXO MEDINDO 600.500.740

Base superior: confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de madeira para maior sustentação e alinhamento.

Base inferior: confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Na base inferior é fixado o Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 0,90 mm de espessura estampados a 45° e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui suportes na parte interna que são responsáveis pela fixação do rodapé na base inferior. Sapata niveladora com rosca 5/16 sextavada de 30 mm na cor grafite onde permite a regulagem de altura do armário e alinhamento. Rodapé metálico pintado por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

Corpo: Laterais e costa inteira, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda.

A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de nylon injetadas para maior sustentação e alinhamento.

Prateleira: 1 prateleira confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e resistente a umidade e não propaga chama (auto-extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Processo nº 202313908/2023 - ADM - Convite Público
Situação: Em andamento - Último andamento:
Usuário: JULIANA DE SOUZA - Data: 12/01/2023 10:56:58

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A prateleira é suspensa por meio de suportes de prateleira em nylon de 20 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente.

Fechadura frontal: 1 fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na porta por meio de dois parafusos de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre os parafusos e a porta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180° para abertura ou fechamento da porta.

Portas: 1 porta, confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Cada porta possui 2 dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência, e também por dois furos de diâmetro 8 mm para aplicação das buchas de nylon fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16. Possui calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110° com recobrimento total da lateral. E também recebe acabamento niquelado para maior durabilidade. As duas portas recebem o puxador confeccionado em material de alumínio injetado de 128 mm entre furos, tipo meia lua Anodizado amarelo, fixado por meio de parafusos Máquina Métrico M4 x 25 cabeça Philips. A porta LE possui batente de aço para fechamento e travamento da porta, o mesmo é fixado a porta por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade de acordo com as normas da abnt nbr 13.961:2010 emitido por certificadora acreditada pelo inmetro; no certificado deverão estar identificados o fabricante.

5. ARMÁRIO SUSPENSO COM 2 PORTAS DE ABRIR 110° COM 1 PRATELEIRA MÓVEL MEDINDO 1000.360.470

Base superior: confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de madeira para maior sustentação e alinhamento.

Base inferior: confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda.

Corpo: Laterais e costa inteira, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as partes é feita pelo sistema de bucha de nylon e minifix, e recebem cavilhas de nylon injetadas para maior sustentação e alinhamento.

Prateleiras: 1 prateleira confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A prateleira é suspensa por meio de suportes de prateleira em nylon de 20 mm de diâmetro encaixado na prateleira por meio de pressão que permite encaixar o parafuso Philips dentro do suporte de nylon, travando a prateleira e evitando acidentes. O parafuso pode ser fixado na lateral de acordo com a necessidade do cliente.

Fechadura frontal: com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na porta por meio de dois parafusos de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre os parafusos e a porta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180° para abertura ou fechamento da porta.

Portas: 2 portas, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Cada porta possui 2 dobradiças em aço de alta resistência com caneco de diâmetro 35 mm fixado a porta por meio de alojamento com diâmetro de 35 mm para maior fixação e resistência, e também por dois furos de diâmetro 8 mm para aplicação das buchas de nylon fixado com dois parafusos cabeça Philips 3,5 x 16. Possui calço em aço estampado a frio com parafuso para regulagem de abertura e altura da porta, possui dois furos de 8 mm de diâmetro na lateral onde é fixado o calço por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência, permitindo assim



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Processo nº 202313908/2023 - ADM - Convite Público
Situação: Em andamento - Último andamento:
Usuário: JULIANA DE SOUZA - Data: 12/01/2023 10:56:58

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

a montagem e desmontagem do móvel por inúmeras vezes se causar danos ao móvel. A dobradiça possui braço em aço estampado a frio que permite a abertura com um ângulo de 110° com recobrimento total da lateral. E também recebe acabamento niquelado para maior durabilidade. As duas portas recebem o puxador confeccionado em material de alumínio injetado de 128 mm entre furos, tipo meia lua Anodizado amarelo, fixado por meio de parafusos Máquina Métrico M4 x 25 cabeça Philips. A porta LE possui batente de aço para fechamento e travamento da porta, o mesmo é fixado a porta por meio de duas buchas de nylon injetadas para melhor acabamento e resistência.

6. ARMÁRIO ALTO COM 2 PRATELEIRAS MÓVEL E 1 FIXA MEDINDO 900.500.1600

Tampo: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas - com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 500 mm para tampo, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura em todas as extremidades.

Corpo: Costa, bases e laterais confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais Deve possuir furação espaçada com aprox. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6x13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno.

Prateleiras reguláveis: Confeccionado em madeira MDP - de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As prateleiras Deve possuir suportes de nylon com 20 mm de diâmetro inseridas no topo das mesmas para encaixe em parafuso a ser fixada na lateral do armário criando assim uma fixação rígida e travando a prateleira conferindo resistência ao conjunto. Prateleira fixa: Para armários altos, deve possuir prateleira fixa do meio confeccionada com as mesmas características das reguláveis, porém deve ser fixada na parte central do armário por cavilhas de madeira e tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno.

Portas: Portas de giro Confeccionado em madeira MDP de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Com 3 dobradiças de aço com caneco de diâmetro 35 mm por porta permitindo uma abertura de aprox. 110° recobrindo totalmente a lateral, puxadores em alumínio de aprox. 128 mm. Fechadura com duas chaves escamoteáveis, na porta do lado direito. Batente de aço na porta do lado esquerdo fixado a meia altura. O batente do tipo "L" fixado ao tampo por meio de parafusos e buchas de nylon



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

para alinhamento das portas, com fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todo o seu contorno. Todo o armário deve receber buchas de nylon para a fixação de parafusos, não tendo contato direto do parafuso com a madeira.

Rodapé: Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 1,20mm de espessura estampados a 45° e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, Deve possuir peças de aço curvas na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel. Deve possuir 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF, Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.

7. ARMÁRIO ALTO COM 3 PRATELEIRAS MÓVEL E 1 FIXA MEDINDO 900.500.2100

Tampo: Confeccionado em madeira MDP de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas - com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 500 mm para tampo, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura em todas as extremidades.

Corpo: Costa, bases e laterais confeccionado em madeira MDP - de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais Deve possuir furação espaçada com aprox. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6x13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno.

Prateleiras reguláveis: Confeccionado em madeira MDP de 25 mm de espessuras respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As prateleiras Deve possuir suportes de nylon com 20 mm de diâmetro inseridas no topo das mesmas para encaixe em parafuso a ser fixado na lateral do armário criando assim uma fixação rígida e travando a prateleira conferindo resistência ao conjunto.

Prateleira fixa: deve possuir prateleira fixa do meio confeccionada com as mesmas características das reguláveis, porem deve ser fixada na parte central do armário por cavilhas de madeira e tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno.

Portas: Portas de giro Confeccionado em madeira MDP de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Processo nº 202313908/2023 - ADM - Convite Público
Situação: Em andamento - Último andamento:
Usuário: JULIANA DE SOUZA - Data: 12/01/2023 10:56:58

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Com 3 dobradiças de aço com caneco de diâmetro 35 mm por porta permitindo uma abertura de aprox. 110° recobrando totalmente a lateral, puxadores em alumínio de aprox. 128 mm. Fechadura com duas chaves escamoteáveis, na porta do lado direito. Batente de aço na porta do lado esquerdo fixado a meia altura. O batente do tipo "L" fixado ao tampo por meio de parafusos e buchas de nylon para alinhamento das portas, com fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todo o seu contorno. Todo o armário deve receber buchas de nylon para a fixação de parafusos, não tendo contato direto do parafuso com a madeira.

Rodapé: Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 1,20mm de espessura estampados a 45° e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, deve possuir peças de aço curvas na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel. Deve possuir 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF, possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade de acordo com as normas da abnt nbr 13.961:2010 emitido por certificadora acreditada pelo inmetro; no certificado deverão estar identificados o fabricante.

8. ARMÁRIO MEDIO COM 1 PRATELEIRAS MÓVEL E 1 FIXA MEDINDO 900.500.1100

Tampo: Confeccionado em madeira MDP de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas - com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melaminico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 500 mm para tampo, com acabamento em fita de borda PVC de 2 mm de espessura em todas as extremidades.

Corpo: Costa, bases e laterais confeccionado em madeira MDP de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais Deve possuir furação espaçada com aprox. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6x13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno.

Prateleiras reguláveis: Confeccionado em madeira MDP de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melaminico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As prateleiras Deve possuir suportes de nylon com 20 mm de diâmetro insertadas no topo das mesmas para encaixe em parafuso a ser fixado na lateral do armário criando assim uma fixação rígida e travando a prateleira conferindo resistência ao conjunto.

Prateleira fixa: Deve possuir prateleira fixa do meio confeccionada com as mesmas características das reguláveis, porem deve ser fixada na parte central do armário por cavilhas de madeira e tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno.

Portas: Portas de giro confeccionadas em madeira MDP de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades, com 3 dobradiças de aço com caneco de diâmetro 35 mm por porta permitindo uma abertura de aprox. 110° recobrimdo totalmente a lateral, puxadores em alumínio de aprox. 128 mm. Fechadura com duas chaves escamoteáveis, na porta do lado direito. Batente de aço na porta do lado esquerdo fixado a meia altura. O batente do tipo "L" fixado ao tampo por meio de parafusos e buchas de nylon para alinhamento das portas, com fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todo o seu contorno. Todo o armário deve receber buchas de nylon para a fixação de parafusos, não tendo contato direto do parafuso com a madeira.

Rodapé: Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 25 x 25 x 1,20mm de espessura estampados a 45° e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, Deve possuir peças de aço curvas na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, deve possuir 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF, possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano aomesmo.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade de acordo com as normas da abnt nbr 13.961:2010 emitido por certificadora acreditada pelo inmetro; no certificado deverão estar identificados o fabricante.

9. APARADOR LINEAR COM 03 GAVETAS

Dimensões:

A - 1200.500.900 mm

B - 1600.500.900 mm

C - 1800.500.900 mm

Tampo: Com tampo de 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica queé fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento, com vidro 6mm fumê sobreposto . Possuem travessas internas confeccionadas em MDP (Medium DensityParticleboard, painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através de aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional) de 36 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças recebem cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação daborda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O tampo recebe furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas.

Pé Painel LD/LE: Pé painel de 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura em umadas faces, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possuem travessas internas confeccionadas em MDP (Medium Density Particleboard, painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através de aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional) de 36 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças recebem cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O pé painel recebe furações para acoplar o painel e tampo, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Recebe também furações para uma sapata, a furação para sapata no pé painel é feitas por meio de bucha americana 5/16 x 13 fixada por chave Allen. Sapata niveladora quadrada medindo 50 x 50 x 15 confeccionada em alumínio maciço polido com rosca de 5/16 onde possibilita a regulagem na altura em até 25mm, a mesma recebem um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso.

Painel Frontal: Painel de 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possuem travessas internas confeccionadas em MDP (Medium Density Particleboard, painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de deira com resinas especiais, através de aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional) de 36 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças recebem cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O painel recebe furações para acoplar o pé painel e tampo, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Recebe também furações para três sapatas, as furações para sapatas no painel são feitas por meio de buchas americanas 5/16 x 13 fixadas por chave Allen. Sapata niveladora quadrada medindo 50 x 50 x 15 confeccionada em alumínio maciço polido com rosca de 5/16 onde possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebem um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso.

10. GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS MEDINDO 400.500.560

Base superior: 1 base superior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre a base superior e o corpo é feito por meio de buchas de nylon de dupla fixação medindo 8 x 30mm (fixado por



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

pressão) entre ambas as faces.

Base inferior: Possui 1 base inferior confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A base inferior possui 4 rodízios de duplo giro com 50 mm de diâmetro na cor preta fixados na base inferior do gaveteiro por meio de buchas de nylon de 8 mm e parafusos Philips 3,5 x 14 cabeça chata, fazendo com que possa montar e desmontar sem danos posteriores.

Corpo: Laterais e costa, confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno das peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propagachama (auto-extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação entre as peças é feita por meio de buchas de nylon de dupla fixação medindo 8 x30mm (fixado por pressão) entre ambas as faces.

Gaveta baixa: Gavetas internas confeccionadas em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 0,60 mm, dobradas formando um “U” metálico, fixado no trilho telescópico por meio de rebites de aço. A gaveta é pintada na cor preta por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxia Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processopor convecção.

Frente de gaveta baixa: Possui frentes de gaveta baixa LD/LE, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Todas as frentes recebem furação para o puxador confeccionado em material de alumínio injetado de 128 mm entre furos, tipo meia lua Anodizado amarelo, fixado por meio de parafusos Máquina Métrico M4 x 25 cabeça Philips.

Frente de gaveta falsa com fechadura frontal: confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Recebe furação para uma fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com haste em aço de alta resistência a torque, fixada na parte superior da primeira gaveta, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na gaveta por meio de um parafuso de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA, possui bucha de nylon injetado de 8 mm de diâmetro fixada entre o parafuso e a frente de gaveta, para maior acabamento e qualidade. A fechadura possui giro de 180° para abertura ou fechamento da gaveta. Corrediça metálica 400 mm: Corrediça metálica de 400 mm confeccionada em chapa de aço SAE 1008, com 0,75mm de espessura, deslizando em roldana de poliacetal, com eixo em aço estampado a frio, testada dentro da norma ABNT NBR 14033/05 com capacidade de carga máxima de 25 Kg, pintada com tinta epóxi a pó na cor preta.

11. MESA DE TRABALHO ANGULAR PÉ DE AÇO

Medidas:

A - 1200.1200.600.600.740 mm

B - 1200.1400.600.600.740 mm

C - 1400.1400.600.600.740 mm

Tampo: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em toda a área de contato com o usuário e no restante do perímetro possui borda com 2 mm de espessura, possui raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda da área de contato com o usuário atendendo a norma, possui resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no tampo. Possui um recorte no tampo angular em formato sinuoso de 45°. O tampo possui passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento.

Painel: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O painel recebe furações para acoplar pés painéis e demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas.

Estrutura metálica: Estrutura metálica com base horizontal estampada "sem ponteiras" em chapa de aço de 2,65mm de espessura, com 580 mm de comprimento, 67 mm de largura e 25 mm de altura, dotada de 2 sapatas niveladoras estriadas de 60 mm de diâmetro com rosca 5/16 na cor grafite, base superior horizontal em formato de " L " com 2,65 mm de espessura medindo 500 x 48 x 30mm para maior sustentação e acabamento, perfurada na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, Coluna vertical em chapa de aço dobrada medindo 675 x 180 x 40 mm com chapa de aço de 1,20 mm de espessura, painel de mesa fixado na coluna vertical com sistema tipo " Rebite com rosca M6 ", permite passagem de fiação entre o tampo e o piso, coluna vertical preparada para receber calha auto - portante, abas internas dobradas para



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

receber tampa sacável com sistema de “clic” com 0,90 mm de espessura com detalhe estampado para passagem de ar, todas as partes metálicas soldadas são feitas com Solda Mig para maior sustentação e acabamento. Toda a estrutura pintada por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

Calha para fiação: confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Deve possuir peça interna injetada em polipropileno com espaçador de fios para separação e formação de leitos com duas dobras a 90°, e nas extremidades deve possuir recortes a 45° para evitar acidentes. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT.

Pé de canto: Chapa metálica superior para fixação no tampo confeccionada em chapa de aço SAE 1020 medindo 130 x 130 com espessura de 1,20 mm, possui recorte 45° para alinhamento da coluna na parte frontal, recebe furação para possibilitar a passagem de fios entre o tampo e o pé de canto. Possui coluna vertical confeccionada em chapa de aço SAE 1020, medindo 700 x 100 x 100 mm com espessura de 1,06mm, a coluna recebe dobras a 90° para fechamento dos painéis e demais acessórios, possui furação nas laterais para fixação de rebites com rosca M6 tipo reviclé onde são fixados os painéis e demais acessórios. A coluna recebe dobras na parte frontal que permitem o encaixe da tampa do pé de canto por meio de “clic”. A tampa é confeccionada em chapa de aço SE 1020 com 0,90mm de espessura medindo 549 x 72 mm, a tampa possui recortes para fixação de tomadas elétricas, lógica e telefonia. A tampa é preparada para receber 2 tomadas elétricas SDC (poço externo) 2 para Margirius (poço externo) e 2 RJ 45 para receber telefonia e lógica (tomadas de acordo com as normas da ABNT NBR 14136), todas as partes metálicas soldadas são feitas por Solda Mig para maior sustentação e acabamento. Na parte inferior da coluna, possui haste confeccionada em aço SAE 1020 com 2,65mm de espessura com rosca 5/16 onde recebe a sapata niveladora com diâmetro de 60 mm estriada na cor grafite, possui rosca 5/16 que é fixada na haste inferior da coluna onde permite a regulagem de altura de até 20 mm. Todo conjunto recebe pintura por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

12. ESTACÃO DE TRABALHO LINEAR (BAIA) PÉ PAINEL

Medidas:

A - 900.600.740 mm

B - 1000.600.740 mm

C - 1400.600.740 mm

D - 1400.700.740 mm

Tampo: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2,5 mm de espessura em toda a área de contato com o usuário e no restante do perímetro possui borda com 2 mm de espessura, possui raio de 2,5 mm na aresta superior e inferior da borda da área de contato com o usuário atendendo a norma, possui resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no tampo. O tampo possui passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento.

Painel: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O painel recebe furações para acoplar pés painéis e demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas.

Pé painel: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. O pé painel possui passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento, e também na parte inferior do pé painel recebe a sapata niveladora de 20 mm de diâmetro com rosca de 1/4 niquelada que possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebe um acabamento em nylon na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço 1/4 x 13 fixadas por chave Allen. Possui dois distanciadores em cada pé painel confeccionados em alumínio maciço polido nas laterais, medindo 90 x 25 x 6,35 mm com 3 furos, 2 escareados e um normal de 8mm de diâmetro para criar o afastamento do tampo em relação ao pé painel, são fixadas no pé por meio de parafusos de aço de 3,5 x 14 que servem para alinhamento da mesma.

Calha de fiação com separador de fios: Estrutura metálica em formato de "L" de 90°, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, estampada e dobrada, com dobras laterais de 15 mm para encaixe nos pés por meio de parafusos m6 x 16, possui uma dobra a 90° na parte superior de 8 mm para apoio no tampo, possui dobra frontal inferior a 90° de 43 mm para apoio de tomadas, as calhas acima de 660 mm possuem furação na parte superior para quatro tomadas tipo Margirius poço externo, 4 SCD poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica e na parte inferior 6 Margirius poço interno. E as calhas menores que 660 mm possuem furação para 2 SCD poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica (não acompanha as tomadas). E as calhas acima de 660 mm possuem furação para 4 SCD poço externo, 4 Margirius poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica (não acompanha as tomadas). Fixada as estruturas laterais por meio de parafuso e bucha m6, todas as partes metálicas são soldadas por Solda Mig. Possui suportes injetados em ABS para separação de fios por meio de trava automática, fixados a calha por meio de "clic" na aba frontal e posterior, o suporte mede 90 x 42 x 18, possui em cada suporte sistema de 3 "travas" para separar elétrica, lógica e telefonia, cada módulo possibilita a passagem de fios com até 20 x 35 mm de espaço útil. O suporte também possui 2 furos de 5 mm, 1 em cada extremidade para fixar os suportes direto no painel da mesa, ou sob o tampo da mesa, conforme a necessidade do usuário. A quantidade de suportes varia conforme o comprimento da calha. A calha vai para o cliente com 4 parafusos m6 x 16 e 3 parafusos flanjeados 4 x 14 cabeça chata. As peças metálicas recebem pintura por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

Caixa de tomadas (AC-CT4T4RJ2013): Possui uma caixa de tomadas no tampo inferior LE, confeccionada com corpo da caixa de tomadas injetada em material ABS – ANTI CHAMAS, micro texturizada, medindo



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

200 x 130 x 106 mm, possui aba injetada junto ao corpo medindo 10 mm em todo o seu contorno para possibilitar que a caixa seja instalada pela parte superior da mesa, sem haver a necessidade de fixar ela pela parte de baixo, causando transtorno, a caixa é fixada pela parte superior usando dois parafusos Philips 4 x 14 cabeça flanjeada ZP, o corpo da caixa possui os cantos arredondados com raio de 8mm, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” (duas de um modelo e quatro de outro) dentro do novo padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. A caixa de tomadas vai para o cliente com quatro tomadas elétricas, uma vermelha e três pretas, as tomadas são de 20 A com rabicho de 150 mm para facilitar e agilizar a montagem no móvel. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA (CAT5 / CAT6) para lógica e telefonia (os RJ 45 são adquiridos pelo cliente), suporta uma entrada HDMI e duas entradas de áudio, ambos devem ser instalados pelo cliente conforme sua necessidade. O corpo da caixa de tomadas possui passagens de fiação para que o usuário possa subir com algum tipo de fiação do piso, ocultando o cabeamento pela parte superior do produto. Possui tampa basculante com abertura de 125°, injetada em material ABS – ANTI-CHAMAS, a tampa possui identificação com logotipo, a tampa recorte na parte frontal medindo 135 x 15 mm para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. Obs.: a caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade, evitando assim acidentes com o usuário do produto.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

13. MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM CAIXA DE TOMADA PÉ DE AÇO

Medidas:

A - 2000.1000.740 mm

B – 2400.1000,740 mm

C – 3000.1200.740 mm

Tampo: Em formato retangular, confeccionado em MDP (Medium Density particle board) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em toda a área de contato com o usuário e no restante do perímetro possui borda com 2 mm de espessura, possui raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda da área de contato com o usuário atendendo a norma, possui resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no tampo. O tampo possui furação central para 1 caixa de tomadas, confeccionada com corpo da caixa de tomadas injetada em material ABS – ANTI CHAMAS, micro texturizada, medindo 200 x 130 x 106 mm, possui aba injetada junto ao corpo medindo 10 mm em todo o seu contorno para possibilitar que a caixa seja instalada pela parte superior da mesa, sem haver a necessidade de fixar ela pela parte de baixo, causando transtorno, a caixa é fixada pela parte superior usando dois parafusos Philips 4 x 14 cabeça flanjeada ZP, o corpo da caixa possui os cantos arredondados com raio de 8mm, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” (duas de um modelo e quatro de outro) dentro do novo padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. A caixa de tomadas vai para o cliente com quatro tomadas elétricas, uma vermelha e três pretas, as tomadas são de 20 A com rabicho de 150 mm para facilitar e agilizar a montagem no móvel. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA (CAT5 / CAT6) para lógica e telefonia (os RJ 45 são adquiridos pelo cliente), suporta uma entrada HDMI e duas entradas de áudio, ambos devem ser instalados pelo cliente conforme sua necessidade. O corpo da caixa de tomadas possui passagens de fiação para que o usuário possa subir com algum tipo de fiação do piso, ocultando o cabeamento pela parte superior do produto. Possui tampa basculante com abertura de 125°, injetada em material ABS – ANTI-CHAMAS, a tampa possui recorte na parte frontal medindo 135 x 15 mm para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. Obs.: a caixa de tomadas é injetada em ABS, não



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

conduz eletricidade, evitando assim acidentes com o usuário do produto.

Painel duplo: Confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Para que a mesa tenha uma estruturação melhor são utilizados painéis duplos. O painel recebe furações para acoplar pés painéis e demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas.

Estrutura metálica: Base horizontal estampada "sem ponteiros" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65 mm de espessura, com 770 mm de comprimento, 67 mm de largura e 25 mm de altura, dotada de 2 sapatas niveladoras estriadas de 60mm de diâmetro com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, possui furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas, as peças são soldadas por meio de solda mig para melhor acabamento e resistência. Estrutura metálica horizontal confeccionada em tubo de aço SAE 1020, medindo 20 x 40 mm com parede de 1,20 mm de espessura com comprimento de 740 mm, recebe furação nas extremidades para a fixação do pé no tampo da mesa. Possui duas ponteiros internos injetados em PVC para acabamento. Coluna vertical em chapa de aço com chapa de aço de 1,50 mm de espessura com dois tubos de aço na parte interna medindo 675 x 20 x 50 x 1,06mm, com tampa sacável tipo "Clic" em aço estampado e dobrado com passagem de fios e ventilação. Estrutura interna metálica vertical confeccionada em tubo de aço SAE 1020, medindo 20 x 40 mm com parede de 1,20 mm de espessura com o comprimento de 675 mm, possui dois tubos em cada pé de mesa. Os tubos recebem furação para fixação do rebite m6 onde é fixado o painel da mesa. Coluna vertical do pé confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, com quatro dobras nas extremidades e 2 internas para reforço e alinhamento do pé da mesa junto aos tubos internos, a coluna possui recorte na parte superior para passagem de fios entre os pés. Possui tampa móvel pelo lado externo do pé, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, com dobras que permitem o perfeito encaixe na coluna do pé da mesa. Possui vão para passagem de fiação pelo lado superior e inferior. A tampa é fixada a coluna por meio de "clic". As peças metálicas recebem pintura por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de aquecimento à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

14. MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM CAIXA DE TOMADA PÉ DE AÇO

Medidas:

A - 1500.900.740 mm

B - 1800.900.740 mm

C - 2000.1000.740 mm

D - 2400.1000.740 mm

Tampo: Em formato retangular, confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP),



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em toda a área de contato com o usuário e no restante do perímetro possui borda com 2 mm de espessura, possui raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda da área de contato com o usuário atendendo a norma, possui resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no tampo. O tampo possui furação central para 1 caixa de tomadas, confeccionada com corpo da caixa de tomadas injetada em material ABS – ANTI CHAMAS, micro texturizada, medindo 200 x 130 x 106 mm, possui aba injetada junto ao corpo medindo 10 mm em todo o seu contorno para possibilitar que a caixa seja instalada pela parte superior da mesa, sem haver a necessidade de fixar ela pela parte de baixo, causando transtorno, a caixa é fixada pela parte superior usando dois parafusos Philips 4 x 14 cabeça flanjeada ZP, o corpo da caixa possui os cantos arredondados com raio de 8 mm, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” (duas de um modelo e quatro de outro) dentro do novo padrão ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. A caixa de tomadas vai para o cliente com quatro tomadas elétricas, uma vermelha e três pretas, as tomadas são de 20 A com rabicho de 150 mm para facilitar e agilizar a montagem no móvel. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA (CAT5 / CAT6) para lógica e telefonia (os RJ 45 são adquiridos pelo cliente), suporta uma entrada HDMI e duas entradas de áudio, ambos devem ser instalados pelo cliente conforme sua necessidade. O corpo da caixa de tomadas possui passagens de fiação para que o usuário possa subir com algum tipo de fiação do piso, ocultando o cabeamento pela parte superior do produto. Possui tampa basculante com abertura de 125°, injetada em material ABS – ANTI-CHAMAS, a tampa possui recorte na parte frontal medindo 135 x 15 mm para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. Obs.: a caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade, evitando assim acidentes com o usuário do produto.

Painel duplo: Confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Para que a mesa tenha uma estruturação melhor são utilizados painéis duplos. O painel recebe furações para acoplar pés painéis e demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas

Estrutura metálica: Base horizontal estampada "sem ponteiros" em chapa de aço SAE 1020, com 2,65 mm de espessura, com 770 mm de comprimento, 67 mm de largura e 25 mm de altura, dotada de 2 sapatas niveladoras estriadas de 60 mm de diâmetro com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, possui furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas, as peças são soldadas por meio de solda mig para melhor acabamento e resistência. Estrutura metálica horizontal confeccionada em tubo de aço SAE 1020, medindo 20 x 40 mm com parede de 1,20 mm de espessura com comprimento de 740 mm, recebe furação nas extremidades para a fixação do pé no tampo da mesa. Possui duas ponteiros internos injetados em PVC para acabamento. Coluna vertical em chapa de aço com chapa de aço de 1,50 mm de espessura com dois tubos de aço na parte interna medindo 675 x 20 x 50 x 1,06 mm, com tampa sacável tipo “Clic” em aço estampado e dobrado com passagem de fios e ventilação. Estrutura interna metálica vertical confeccionada em tubo de aço SAE 1020, medindo 20 x 40 mm com parede de 1,20 mm de espessura com o comprimento de 675 mm, possui dois tubos em cada pé de mesa. Os tubos recebem furação para fixação do rebite m6 onde é fixado o painel da mesa. Coluna vertical do pé confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, com quatro dobras nas extremidades e 2 internas para reforço e alinhamento do pé da mesa junto aos tubos internos, a coluna possui



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

recorte na parte superior para passagem de fios entre os pés. Possui tampa móvel pelo lado externo do pé, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, com dobras que permitem o perfeito encaixe na coluna do pé da mesa. Possui vão para passagem de fiação pelo lado superior e inferior. A tampa é fixada a coluna por meio de "clic". As peças metálicas recebem pintura por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

15. MESA DE REUNIÃO REDONDA PÉ DE AÇO

Medidas

A - 1000.1000.740 mm

B - 1200.1200.740 mm

Tampo: Em formato redondo, confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em toda a área de contato com o usuário e no restante do perímetro possui borda com 2 mm de espessura, possui raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda da área de contato com o usuário atendendo a norma, possui resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no tampo.

Estrutura metálica: Estrutura metálica tipo estrela com base horizontal estampada "sem ponteiros" em chapa de aço de 2,65 mm de espessura, com 450 mm de comprimento, 67 mm de largura e 25 mm de altura, dotada de 1 sapata niveladora estriada de 60 mm de diâmetro com rosca 5/16 na cor grafite em cada base horizontal, possui chapa de aço usinada a lasertipo estrela permitindo o encaixe e alinhamento das cinco bases, a fixação entre a base e tubo é feito por meio de parafuso 5/16 e barra roscada, unindo o tubo, a base inferior e a base de sustentação do tampo. A base superior horizontal em formato "X" confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,06 para maior sustentação e acabamento. Coluna verticalconfeccionada em tubo de aço redondo de 4" x 1,06, fixado nas extremidades por meio deparafuso e barra roscada de ¼ interligando todas as peças, todas as partes metálicas soldadas são feitas com Solda Mig. Todo conjunto do pé recebe pintura por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo(ômega) de processo por convecção.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

16. MESA DE CENTRO COM TAMPO MELAMÍNICO MEDINDO 700.700.400

Tampo: MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação do tampo aos pés é feita por meio de cavilhas de madeira e



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

buchas de zamaq m6 x 13 para maior fixação, não contém parafusos fixados diretamente na madeira, podendo assim montar e desmontar a mesa quantas vezes for necessário sem danos posteriores.

Painel: MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação do painel aos pés é feita por meio de cavilhas de madeira e buchas de zamaq m6 x 13 para maior fixação, não contém parafusos fixados diretamente na madeira, podendo assim montar e desmontar a mesa quantas vezes for necessário sem danos posteriores.

Pés painéis: MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. A fixação do tampo aos pés é feita por meio de cavilhas de madeira e buchas de zamaq m6 x 13 para maior fixação, não contém parafusos fixados diretamente na madeira, podendo assim montar e desmontar a mesa quantas vezes for necessário sem danos posteriores. Recebe furações para 4 buchas americanas 1/4 x 13 onde recebem quatro sapatas niveladoras de 20 mm de diâmetro com rosca de 1/4 niquelada que possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebe um acabamento em nylon na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé do painel por meio de buchas de aço 1/4 x 13 fixadas por chave allen.

17. MESA LINEAR PÉ DE AÇO MEDINDO 1200.600.740mm

Tampo: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em toda a área de contato com o usuário e no restante do perímetro possui borda com 2 mm de espessura, possui raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda da área de contato com o usuário atendendo a norma, possui resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no tampo. O tampo possui passacabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento.

Painel: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O painel recebe furações para acoplar pés painéis e demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas.

Estrutura metálica: Estrutura metálica com base horizontal estampada “sem ponteiros” em chapa de aço de 2,65mm de espessura, com 580 mm de comprimento, 67 mm de largura e 25 mm de altura, dotada de 2 sapatas niveladoras estriadas de 60 mm de diâmetro com rosca 5/16 na cor grafite, base superior horizontal em formato de " L " com 2,65 mm de espessura medindo 500 x 48 x 30mm para maior sustentação e acabamento, perfurada na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, Coluna vertical em chapa de aço dobrada medindo 675 x 180 x 40 mm com chapa de aço de 1,20 mm de espessura, painel de mesa fixado na coluna vertical com sistema tipo " Rebite com rosca M6 ", permite passagem de fiação entre o tampo e o piso, coluna vertical preparada para receber calha auto - portante, abas internas dobradas para receber tampa sacável com sistema de “clic” com 0,90 mm de espessura com detalhe estampado para passagem de ar, todas as partes metálicas soldadas são feitas com Solda Mig para maior sustentação e acabamento. Toda a estrutura pintada por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

Calha de fiação com separador de fios: Estrutura metálica em formato de “L” de 90°, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, estampada e dobrada, com dobras laterais de 15 mm para encaixe nos pés por meio de parafusos m6 x 16, possui uma dobra a 90° na parte superior de 8 mm para apoio no tampo, possui dobra frontal inferior a 90° de 43 mm para apoio de tomadas, as calhas acima de 660 mm possuem furação na parte superior para quatro tomadas tipo Margirius poço externo, 4 SCD poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica e na parte inferior 6 Margirius poço interno. E as calhas menores que 660 mm possuem furação para 2 SCD poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica (não acompanha as tomadas). E as calhas acima de 660 mm possuem furação para 4 SCD poço externo, 4 Margirius poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica (não acompanha as tomadas). Fixada as estruturas laterais por meio de parafuso e bucha m6, todas as partes metálicas são soldadas por Solda Mig. Possui suportes injetados em ABS para separação de fios por meio de trava automática, fixados a calha por meio de “clic” na aba frontal e posterior, o suporte mede 90 x 42 x 18, possui em cada suporte sistema de 3 “travas” para separar elétrica, lógica e telefonia, cada módulo possibilita a passagem de fios com até 20 x 35 mm de espaço útil. O suporte também possui 2 furos de 5 mm, 1 em cada extremidade para fixar os suportes direto no painel da mesa, ou sob o tampo da mesa, conforme a necessidade do usuário. A quantidade de suportes varia conforme o comprimento da calha. A calha vai para o cliente com 4 parafusos m6 x 16 e 3 parafusos flanjeados 4 x 14 cabeça chata. As peças metálicas recebem pintura por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. Caixa de tomadas (AC-CT4T4RJ2013): Possui uma caixa de tomadas no tampo inferior LE, confeccionada com corpo da caixa de tomadas injetada em material ABS – ANTI CHAMAS, micro texturizada, medindo 200 x 130 x 106 mm, possui aba injetada junto ao corpo medindo 10 mm em todo o seu contorno para possibilitar que a caixa seja instalada pela parte superior da mesa, sem haver a necessidade de fixar ela pela parte de baixo, causando transtorno, a caixa é fixada pela parte superior usando dois parafusos Philips 4 x 14 cabeça flanjeada ZP, o corpo da caixa possui os cantos arredondados com raio de 8mm, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” (duas de um modelo e quatro de outro) dentro do novopadrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. A caixa de tomadas vai para o cliente com quatro tomadas elétricas, uma vermelha e três pretas, as tomadas são de 20 A com rabicho de 150 mm para facilitar e agilizar a montagem no móvel. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA (CAT5 / CAT6) para lógica e telefonia (os RJ 45 são adquiridos pelo cliente), suporta uma entrada HDMI e duas entradas de áudio, ambos devem ser instalados pelo cliente conforme sua necessidade.



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Processo nº 202313908/2023 - ADM - Convite Público
Situação: Em andamento - Último andamento:
Usuário: JULIANA DE SOUZA - Data: 12/01/2023 10:56:58

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

O corpo da caixa de tomadas possui passagens de fiação para que o usuário possa subir com algum tipo de fiação do piso, ocultando o cabeamento pela parte superior do produto. Possui tampa basculante com abertura de 125°, injetada em material ABS – ANTI-CHAMAS, a tampa possui identificação com logotipo, a tampa recorte na parte frontal medindo 135 x 15 mm para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. Obs.: a caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade, evitando assim acidentes com o usuário do produto.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

18. MESA LINEAR PÉ DE AÇO MEDINDO 1400.600.740mm

Tampo: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em toda a área de contato com o usuário e no restante do perímetro possui borda com 2 mm de espessura, possui raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda da área de contato com o usuário atendendo a norma, possui resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no tampo. O tampo possui passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento.

Painel: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O painel recebe furações para acoplar pés painéis e demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas.

Estrutura metálica: Estrutura metálica com base horizontal estampada “sem ponteiras” em chapa de aço de 2,65mm de espessura, com 580 mm de comprimento, 67 mm de largura e 25 mm de altura, dotada de 2 sapatas niveladoras estriadas de 60 mm de diâmetro com rosca 5/16 na cor grafite, base superior horizontal em formato de " L " com 2,65 mm de espessura medindo 500 x 48 x 30mm para maior sustentação e acabamento, perfurada na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, Coluna vertical em chapa de aço dobrada medindo 675 x 180 x 40 mm com chapa de aço de 1,20 mm de espessura, painel de mesa fixado na coluna vertical com sistema tipo " Rebite com rosca M6 ", permite passagem de fiação entre o tampo e o piso, coluna vertical preparada para receber calha auto - portante, abas internas dobradas para receber tampa sacável com sistema de “clic” com 0,90 mm de espessura com detalhe estampado para passagem de ar, todas as partes metálicas soldadas são feitas com Solda Mig para maior sustentação e acabamento. Toda a estrutura pintada por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

Calha de fiação com separador de fios: Estrutura metálica em formato de “L” de 90°, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, estampada e dobrada, com dobras laterais de 15 mm para encaixe nos pés por meio de parafusos m6 x 16, possui uma dobra a 90° na parte superior de 8 mm para



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Processo nº 202313908/2023 - ADM - Convite Público
Situação: Em andamento - Último andamento:
Usuário: JULIANA DE SOUZA - Data: 12/01/2023 10:56:58

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

apoio no tampo, possui dobra frontal inferior a 90° de 43 mm para apoio de tomadas, as calhas acima de 660 mm possuem furação na parte superior para quatro tomadas tipo Margirius poço externo, 4 SCD poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica e na parte inferior 6 Margirius poço interno. E as calhas menores que 660 mm possuem furação para 2 SCD poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica (não acompanha as tomadas). E as calhas acima de 660 mm possuem furação para 4 SCD poço externo, 4 Margirius poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica (não acompanha as tomadas). Fixada as estruturas laterais por meio de parafuso e bucha m6, todas as partes metálicas são soldadas por Solda Mig. Possui suportes injetados em ABS para separação de fios por meio de trava automática, fixados a calha por meio de “clic” na aba frontal e posterior, o suporte mede 90 x 42 x 18, possui em cada suporte sistema de 3 “travas” para separar elétrica, lógica e telefonia, cada módulo possibilita a passagem de fios com até 20 x 35 mm de espaço útil. O suporte também possui 2 furos de 5 mm, 1 em cada extremidade para fixar os suportes direto no painel da mesa, ou sob o tampo da mesa, conforme a necessidade do usuário. A quantidade de suportes varia conforme o comprimento da calha. A calha vai para o cliente com 4 parafusos m6 x 16 e 3 parafusos flanjeados 4 x 14 cabeça chata. As peças metálicas recebem pintura por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré- tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção. Caixa de tomadas (AC-CT4T4RJ2013): Possui uma caixa de tomadas no tampo inferior LE, confeccionada com corpo da caixa de tomadas injetada em material ABS – ANTI CHAMAS, micro texturizada, medindo 200 x 130 x 106 mm, possui aba injetada junto ao corpo medindo 10 mm em todo o seu contorno para possibilitar que a caixa seja instalada pela parte superior da mesa, sem haver a necessidade de fixar ela pela parte de baixo, causando transtorno, a caixa é fixada pela parte superior usando dois parafusos Philips 4 x 14 cabeça flanjeada ZP, o corpo da caixa possui os cantos arredondados com raio de 8mm, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” (duas de um modelo e quatro de outro) dentro do novopadrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. A caixa de tomadas vai para o cliente com quatro tomadas elétricas, uma vermelha e três pretas, as tomadas são de 20 A com rabicho de 150 mm para facilitar e agilizar a montagem no móvel. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA (CAT5 / CAT6) para lógica e telefonia (os RJ 45 são adquiridos pelo cliente), suporta uma entrada HDMI e duas entradas de áudio, ambos devem ser instalados pelo cliente conforme sua necessidade. O corpo da caixa de tomadas possui passagens de fiação para que o usuário possa subir com algum tipo de fiação do piso, ocultando o cabeamento pela parte superior do produto. Possui tampa basculante com abertura de 125°, injetada em material ABS – ANTI-CHAMAS, a tampa possui identificação com logotipo, a tampa recorte na parte frontal medindo 135 x 15 mm para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. Obs.: a caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade, evitando assim acidentes com o usuário do produto.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

19. MESA LINEAR PÉ DE AÇO MEDINDO 1200.700.740mm

Tampo: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em toda a área de contato com o usuário e no restante do perímetro possui borda com 2 mm de espessura, possui raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda da área de contato com o usuário atendendo a norma, possui resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no tampo. O tampo possui passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento.



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

Painel: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O painel recebe furações para acoplar pés painéis e demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas.

Estrutura metálica: Estrutura metálica com base horizontal estampada “sem ponteiros” em chapa de aço de 2,65mm de espessura, com 580 mm de comprimento, 67 mm de largura e 25 mm de altura, dotada de 2 sapatas niveladoras estriadas de 60 mm de diâmetro com rosca 5/16 na cor grafite, base superior horizontal em formato de " L " com 2,65 mm de espessura medindo 500 x 48 x 30mm para maior sustentação e acabamento, perfurada na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, Coluna vertical em chapa de aço dobrada medindo 675 x 180 x 40 mm com chapa de aço de 1,20 mm de espessura, painel de mesa fixado na coluna vertical com sistema tipo " Rebite com rosca M6 ", permite passagem de fiação entre o tampo e o piso, coluna vertical preparada para receber calha auto - portante, abas internas dobradas para receber tampa sacável com sistema de “clic” com 0,90 mm de espessura com detalhe estampado para passagem de ar, todas as partes metálicas soldadas são feitas com Solda Mig para maior sustentação e acabamento. Toda a estrutura pintada por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

Calha de fiação com separador de fios: Estrutura metálica em formato de “L” de 90°, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, estampada e dobrada, com dobras laterais de 15 mm para encaixe nos pés por meio de parafusos m6 x 16, possui uma dobra a 90° na parte superior de 8 mm para apoio no tampo, possui dobra frontal inferior a 90° de 43 mm para apoio de tomadas, as calhas acima de 660 mm possuem furação na parte superior para quatro tomadas tipo Margirius poço externo, 4 SCD poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica e na parte inferior 6 Margirius poço interno. E as calhas menores que 660 mm possuem furação para 2 SCD poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica (não acompanha as tomadas). E as calhas acima de 660 mm possuem furação para 4 SCD poço externo, 4 Margirius poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica (não acompanha as tomadas). Fixada as estruturas laterais por meio de parafuso e bucha m6, todas as partes metálicas são soldadas por Solda Mig. Possui suportes injetados em ABS para separação de fios por meio de trava automática, fixados a calha por meio de “clic” na aba frontal e posterior, o suporte mede 90 x 42 x 18, possui em cada suporte sistema de 3 “travas” para separar elétrica, lógica e telefonia, cada módulo possibilita a passagem de fios com até 20 x 35 mm de espaço útil. O suporte também possui 2 furos de 5 mm, 1 em cada extremidade para fixar os suportes direto no painel da mesa, ou sob o tampo da mesa, conforme a necessidade do usuário. A quantidade de suportes varia conforme o comprimento da calha. A calha vai para o cliente com 4 parafusos m6 x 16 e 3 parafusos flanjeados 4 x 14 cabeça chata. As peças metálicas recebem pintura por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

Caixa de tomadas (AC-CT4T4RJ2013): Possui uma caixa de tomadas no tampo inferior LE, confeccionada com corpo da caixa de tomadas injetada em material ABS – ANTI CHAMAS, micro texturizada, medindo 200 x 130 x 106 mm, possui aba injetada junto ao corpo medindo 10 mm em todo o seu contorno para possibilitar que a caixa seja instalada pela parte superior da mesa, sem haver a necessidade de fixar ela pela parte de baixo, causando transtorno, a caixa é fixada pela parte superior usando dois parafusos Philips 4 x 14



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Processo nº 202313908/2023 - ADM - Convite Público
Situação: Em andamento - Último andamento:
Usuário: JULIANA DE SOUZA - Data: 12/01/2023 10:56:58

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

cabeçaflanjeada ZP, o corpo da caixa possui os cantos arredondados com raio de 8mm, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” (duas de um modelo e quatro de outro) dentro do novopadrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. A caixa de tomadas vai para o cliente com quatro tomadas elétricas, uma vermelha e três pretas, as tomadas são de 20 A com rabicho de 150 mm para facilitar e agilizar a montagem no móvel. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA (CAT5 / CAT6) para lógica e telefonia (os RJ 45 são adquiridos pelo cliente), suporta uma entrada HDMI e duas entradas de áudio, ambos devem ser instalados pelo cliente conforme sua necessidade. O corpo da caixa de tomadas possui passagens de fiação para que o usuário possa subir com algum tipo de fiação do piso, ocultando o cabeamento pela parte superior do produto. Possui tampa basculante com abertura de 125°, injetada em material ABS – ANTI-CHAMAS, a tampa possui identificação com logotipo, a tampa recorte na parte frontal medindo 135 x 15 mm para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. Obs.: a caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade, evitando assim acidentes com o usuário do produto.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

20. MESA LINEAR PÉ DE AÇO MEDINDO 1400.700.740mm

Tampo: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em toda a área de contato com o usuário e no restante do perímetro possui borda com 2 mm de espessura, possui raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda da área de contato com o usuário atendendo a norma, possui resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no tampo. O tampo possui passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento.

Painel: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O painel recebe furações para acoplar pés painéis e demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas.

Estrutura metálica: Estrutura metálica com base horizontal estampada “sem ponteiras” em chapa de aço de 2,65mm de espessura, com 580 mm de comprimento, 67 mm de largura e 25 mm de altura, dotada de 2 sapatas niveladoras estriadas de 60 mm de diâmetro com rosca 5/16 na cor grafite, base superior horizontal em formato de " L " com 2,65 mm de espessura medindo 500 x 48 x 30mm para maior sustentação e acabamento, perfurada na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, coluna vertical em chapa de aço dobrada medindo 675 x 180 x 40 mm com chapa de aço de 1,20 mm de espessura, painel de mesa fixado na coluna vertical com sistema tipo " Rebite com rosca M6 ", permite passagem de fiação entre o tampo e o piso, coluna vertical preparada para receber calha auto - portante, abas internas dobradas para receber tampa sacável com sistema de “clic” com 0,90 mm de espessura com detalhe estampado para passagem de ar, todas as partes metálicas soldadas são feitas com Solda Mig para maior sustentação e



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Processo nº 202313908/2023 - ADM - Convite Público
Situação: Em andamento - Último andamento:
Usuário: JULIANA DE SOUZA - Data: 12/01/2023 10:56:58

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

acabamento. Toda a estrutura pintada por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

Calha de fiação com separador de fios: Estrutura metálica em formato de “L” de 90°, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, estampada edobrada, com dobras laterais de 15 mm para encaixe nos pés por meio de parafusos m6 x16, possui uma dobra a 90° na parte superior de 8 mm para apoio no tampo, possui dobra frontal inferior a 90° de 43 mm para apoio de tomadas, as calhas acima de 660 mm possuem furação na parte superior para quatro tomadas tipo Margirius poço externo, 4 SCD poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica e na parte inferior 6 Margirius poço interno. E as calhas menores que 660 mm possuem furação para 2 SCD poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica (não acompanha as tomadas). E as calhas acima de 660 mm possuem furação para 4 SCD poço externo, 4 Margirius poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica (não acompanha as tomadas). Fixada as estruturas laterais por meio de parafuso e bucha m6, todas as partes metálicas são soldadas por Solda Mig. Possui suportes injetados em ABS para separação de fios por meio de trava automática, fixados a calha por meio de “clic” na aba frontal e posterior, o suporte mede 90 x 42 x 18, possui em cada suporte sistema de 3 “travas” para separar elétrica, lógica e telefonia, cada módulo possibilita a passagem de fios com até 20 x 35 mm de espaço útil. O suporte também possui 2 furos de 5 mm, 1 em cada extremidade para fixar os suportes direto no painel da mesa, ou sob o tampo da mesa, conforme a necessidade do usuário. A quantidade de suportes varia conforme o comprimento da calha. A calha vai para o cliente com 4 parafusos m6 x 16 e 3 parafusos flanjeados 4 x 14 cabeça chata. As peças metálicas recebem pintura por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

Caixa de tomadas (AC-CT4T4RJ2013): Possui uma caixa de tomadas no tampo inferior LE, confeccionada com corpo da caixa de tomadas injetada em material ABS – ANTI CHAMAS, micro texturizada, medindo 200 x 130 x 106 mm, possui aba injetada junto ao corpo medindo 10 mm em todo o seu contorno para possibilitar que a caixa seja instalada pela parte superior da mesa, sem haver a necessidade de fixar ela pela parte de baixo, causando transtorno, a caixa é fixada pela parte superior usando dois parafusos Philips 4 x 14 cabeça flanjeada ZP, o corpo da caixa possui os cantos arredondados com raio de 8mm, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” (duas de um modelo e quatro de outro) dentro do novopadrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. A caixa de tomadas vai para o cliente com quatro tomadas elétricas, uma vermelha e três pretas, as tomadas são de 20 A com rabicho de 150 mm para facilitar e agilizar a montagem no móvel. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA (CAT5 / CAT6) para lógica e telefonia (os RJ 45 são adquiridos pelo cliente), suporta uma entrada HDMI e duas entradas de áudio, ambos devem ser instalados pelo cliente conforme sua necessidade. O corpo da caixa de tomadas possui passagens de fiação para que o usuário possa subir com algum tipo de fiação do piso, ocultando o cabeamento pela parte superior do produto. Possui tampa basculante com abertura de 125°, injetada em material ABS – ANTI-CHAMAS, a tampa possui identificação com logotipo, a tampa recorte na parte frontal medindo 135 x 15 mm para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. Obs.: a caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade, evitando assim acidentes com o usuário do produto.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

21. MESA LINEAR PÉ PAINEL MEDINDO 1000.700.740mm

Tampo: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2,5 mm de espessura em toda a área de contato com o usuário e no restante do perímetro possui borda com 2 mm de espessura, possui raio de 2,5 mm na aresta superior e inferior da borda da área de contato com o usuário atendendo a norma, possui resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no tampo. O tampo possui passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento.

Painel: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O painel recebe furações para acoplar pés painéis e demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas.

Pé painel: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. O pé painel possui passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento, e também na parte inferior do pé painel recebe a sapata niveladora de 20 mm de diâmetro com rosca de 1/4 niquelada que possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebe um acabamento em nylon na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço 1/4 x 13 fixadas por chave Allen. Possui dois distanciadores em cada pé painel confeccionados em alumínio maciço polido nas laterais, medindo 90 x 25 x 6,35 mm com 3 furos, 2 escareados e um normal de 8mm de diâmetro para criar o afastamento do tampo em relação ao pé painel, são fixadas no pé por meio de parafusos de aço de 3,5 x 14 que servem para alinhamento da mesma.

Calha de fiação com separador de fios: Estrutura metálica em formato de "L" de 90°, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, estampada e dobrada, com dobras laterais de 15 mm para encaixe nos pés por meio de parafusos m6 x 16, possui uma dobra a 90° na parte superior de 8 mm para apoio no tampo, possui dobra frontal inferior a 90° de 43 mm para apoio de tomadas, as calhas acima de 660 mm possuem furação na parte superior para quatro tomadas tipo Margirius poço externo, 4 SCD poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica e na parte inferior 6 Margirius poço interno. E as calhas menores que 660 mm possuem furação para 2 SCD poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica (não acompanha as tomadas). E as calhas acima de 660 mm possuem furação para 4 SCD poço externo, 4 Margirius poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica (não acompanha as tomadas). Fixada as estruturas laterais por meio de parafuso e bucha m6, todas as partes metálicas são soldadas por Solda Mig. Possui suportes injetados em ABS para separação de fios por meio de trava automática, fixados a calha por meio de "clic" na aba frontal e posterior, o suporte mede 90 x 42 x 18, possui em cada suporte sistema de 3 "travas" para separar elétrica, lógica e telefonia, cada módulo possibilita a passagem de fios com até 20 x 35 mm de espaço útil. O suporte também possui 2 furos de 5 mm, 1 em cada extremidade para fixar os suportes



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

direto no painel da mesa, ou sob o tampo da mesa, conforme a necessidade do usuário. A quantidade de suportes varia conforme o comprimento da calha. A calha vai para o cliente com 4 parafusos m6 x 16 e 3 parafusos flanjeados 4 x 14 cabeça chata. As peças metálicas recebem pintura por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré- tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

Caixa de tomadas (AC-CT4T4RJ2013): Possui uma caixa de tomadas no tampo inferior LE, confeccionada com corpo da caixa de tomadas injetada em material ABS – ANTI CHAMAS, micro texturizada, medindo 200 x 130 x 106 mm, possui aba injetada junto ao corpo medindo 10 mm em todo o seu contorno para possibilitar que a caixa seja instalada pela parte superior da mesa, sem haver a necessidade de fixar ela pela parte de baixo, causando transtorno, a caixa é fixada pela parte superior usando dois parafusos Philips 4 x 14 cabeça flanjeada ZP, o corpo da caixa possui os cantos arredondados com raio de 8mm, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” (duas de um modelo e quatro de outro) dentro do novo padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. A caixa de tomadas vai para o cliente com quatro tomadas elétricas, uma vermelha e três pretas, as tomadas são de 20 A com rabicho de 150 mm para facilitar e agilizar a montagem no móvel. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA (CAT5 / CAT6) para lógica e telefonia (os RJ 45 são adquiridos pelo cliente), suporta uma entrada HDMI e duas entradas de áudio, ambos devem ser instalados pelo cliente conforme sua necessidade. O corpo da caixa de tomadas possui passagens de fiação para que o usuário possa subir com algum tipo de fiação do piso, ocultando o cabeamento pela parte superior do produto. Possui tampa basculante com abertura de 125°, injetada em material ABS – ANTI-CHAMAS, a tampa possui identificação com logotipo, a tampa recorte na parte frontal medindo 135 x 15 mm para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. Obs.: a caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade, evitando assim acidentes com o usuário do produto.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

22. MESA LINEAR PÉ PAINEL MEDINDO 1200.700.740mm

Tampo: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2,5 mm de espessura em toda a área de contato com o usuário e no restante do perímetro possui borda com 2 mm de espessura, possui raio de 2,5 mm na aresta superior e inferior da borda da área de contato com o usuário atendendo a norma, possui resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no tampo. O tampo possui passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento.

Painel: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O painel recebe furações para acoplar pés painéis e demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas.



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

Pé painel: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente à umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. O pé painel possui passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento, e também na parte inferior do pé painel recebe a sapata niveladora de 20 mm de diâmetro com rosca de 1/4 niquelada que possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebe um acabamento em nylon na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço 1/4 x 13 fixadas por chave Allen. Possui dois distanciadores em cada pé painel confeccionados em alumínio maciço polido nas laterais, medindo 90 x 25 x 6,35 mm com 3 furos, 2 escareados e um normal de 8mm de diâmetro para criar o afastamento do tampo em relação ao pé painel, são fixadas no pé por meio de parafusos de aço de 3,5 x 14 que servem para alinhamento da mesma.

Calha de fiação com separador de fios: Estrutura metálica em formato de "L" de 90°, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, estampada e dobrada, com dobras laterais de 15 mm para encaixe nos pés por meio de parafusos m6 x 16, possui uma dobra a 90° na parte superior de 8 mm para apoio no tampo, possui dobra frontal inferior a 90° de 43 mm para apoio de tomadas, as calhas acima de 660 mm possuem furação na parte superior para quatro tomadas tipo Margirius poço externo, 4 SCD poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica e na parte inferior 6 Margirius poço interno. E as calhas menores que 660 mm possuem furação para 2 SCD poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica (não acompanha as tomadas). E as calhas acima de 660 mm possuem furação para 4 SCD poço externo, 4 Margirius poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica (não acompanha as tomadas). Fixada as estruturas laterais por meio de parafuso e bucha m6, todas as partes metálicas são soldadas por Solda Mig. Possui suportes injetados em ABS para separação de fios por meio de trava automática, fixados à calha por meio de "clac" na aba frontal e posterior, o suporte mede 90 x 42 x 18, possui em cada suporte sistema de 3 "travas" para separar elétrica, lógica e telefonia, cada módulo possibilita a passagem de fios com até 20 x 35 mm de espaço útil. O suporte também possui 2 furos de 5 mm, 1 em cada extremidade para fixar os suportes diretamente no painel da mesa, ou sob o tampo da mesa, conforme a necessidade do usuário. A quantidade de suportes varia conforme o comprimento da calha. A calha vai para o cliente com 4 parafusos m6 x 16 e 3 parafusos flanjeados 4 x 14 cabeça chata. As peças metálicas recebem pintura por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

Caixa de tomadas (AC-CT4T4RJ2013): Possui uma caixa de tomadas no tampo inferior LE, confeccionada com corpo da caixa de tomadas injetada em material ABS – ANTI CHAMAS, micro texturizada, medindo 200 x 130 x 106 mm, possui aba injetada junto ao corpo medindo 10 mm em todo o seu contorno para possibilitar que a caixa seja instalada pela parte superior da mesa, sem haver a necessidade de fixar ela pela parte de baixo, causando transtorno, a caixa é fixada pela parte superior usando dois parafusos Philips 4 x 14 cabeça flanjeada ZP, o corpo da caixa possui os cantos arredondados com raio de 8mm, suporta até seis tomadas elétricas tipo "clac" (duas de um modelo e quatro de outro) dentro do novo padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. A caixa de tomadas vai para o cliente com quatro tomadas elétricas, uma vermelha e três pretas, as tomadas são de 20 A com rabicho de 150 mm para facilitar e agilizar a montagem no móvel. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA (CAT5 / CAT6) para lógica e telefonia (os RJ 45 são adquiridos pelo cliente), suporta uma entrada HDMI e duas entradas de áudio, ambos devem ser instalados pelo cliente conforme sua necessidade. O corpo da caixa de tomadas possui passagens de fiação para que o usuário possa



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

subir com algum tipo de fiação do piso, ocultando o cabeamento pela parte superior do produto. Possui tampa basculante com abertura de 125°, injetada em material ABS – ANTI-CHAMAS, a tampa possui identificação com logotipo, a tampa recorte na parte frontal medindo 135 x 15 mm para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. Obs.: a caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade, evitando assim acidentes com o usuário do produto.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

23. MESA LINEAR PÉ PAINEL MEDINDO 1400.700.740mm

Tampo: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2,5 mm de espessura em toda a área de contato com o usuário e no restante do perímetro possui borda com 2 mm de espessura, possui raio de 2,5 mm na aresta superior e inferior da borda da área de contato com o usuário atendendo a norma, possui resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no tampo. O tampo possui passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento.

Painel: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 18 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 1 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O painel recebe furações para acoplar pés painéis e demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas.

Pé painel: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. O pé painel possui passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento, e também na parte inferior do pé painel recebe a sapata niveladora de 20 mm de diâmetro com rosca de ¼ niquelada que possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebe um acabamento em nylon na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço 1/4 x 13 fixadas por chave Allen. Possui dois distanciadores em cada pé painel confeccionados em alumínio maciço polido nas laterais, medindo 90 x 25 x 6,35 mm com 3 furos, 2 escareados e um normal de 8mm de diâmetro para criar o afastamento do tampo em relação ao pé painel, são fixadas no pé por meio de parafusos de aço de 3,5 x 14 que servem para alinhamento da mesma.



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

Calha de fiação com separador de fios: Estrutura metálica em formato de “L” de 90°, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90 mm de espessura, estampada e dobrada, com dobras laterais de 15 mm para encaixe nos pés por meio de parafusos m6 x16, possui uma dobra a 90° na parte superior de 8 mm para apoio no tampo, possui dobra frontal inferior a 90° de 43 mm para apoio de tomadas, as calhas acima de 660 mm possuem furação na parte superior para quatro tomadas tipo Margirius poço externo, 4 SCD poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica e na parte inferior 6 Margirius poço interno. E as calhas menores que 660 mm possuem furação para 2 SCD poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica (não acompanha as tomadas). E as calhas acima de 660 mm possuem furação para 4 SCD poço externo, 4 Margirius poço externo e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica (não acompanha as tomadas). Fixada as estruturas laterais por meio de parafuso e bucha m6, todas as partes metálicas são soldadas por Solda Mig. Possui suportes injetados em ABS para separação de fios por meio de trava automática, fixados a calha por meio de “clic” na aba frontal e posterior, o suporte mede 90 x 42 x 18, possui em cada suporte sistema de 3 “travas” para separar elétrica, lógica e telefonia, cada módulo possibilita a passagem de fios com até 20 x 35 mm de espaço útil. O suporte também possui 2 furos de 5 mm, 1 em cada extremidade para fixar os suportes direto no painel da mesa, ou sob o tampo da mesa, conforme a necessidade do usuário. A quantidade de suportes varia conforme o comprimento da calha. A calha vai para o cliente com 4 parafusos m6 x 16 e 3 parafusos flanjeados 4 x 14 cabeça chata. As peças metálicas recebem pintura por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

Caixa de tomadas (AC-CT4T4RJ2013): caixa de tomadas no tampo inferior LE, confeccionada com corpo da caixa de tomadas injetada em material ABS – ANTI CHAMAS, micro texturizada, medindo 200 x 130 x 106 mm, possui aba injetada junto ao corpo medindo 10 mm em todo o seu contorno para possibilitar que a caixa seja instalada pela parte superior da mesa, sem haver a necessidade de fixar ela pela parte de baixo, causando transtorno, a caixa é fixada pela parte superior usando dois parafusos Philips 4 x 14 cabeça flanjeada ZP, o corpo da caixa possui os cantos arredondados com raio de 8mm, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” (duas de um modelo e quatro de outro) dentro do novo padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. A caixa de tomadas vai para o cliente com quatro tomadas elétricas, uma vermelha e três pretas, as tomadas são de 20 A com rabicho de 150 mm para facilitar e agilizar a montagem no móvel. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA (CAT5 / CAT6) para lógica e telefonia (os RJ 45 são adquiridos pelo cliente), suporta uma entrada HDMI e duas entradas de áudio, ambos devem ser instalados pelo cliente conforme sua necessidade. O corpo da caixa de tomadas possui passagens de fiação para que o usuário possa subir com algum tipo de fiação do piso, ocultando o cabeamento pela parte superior do produto. Possui tampa basculante com abertura de 125°, injetada em material ABS – ANTI-CHAMAS, a tampa possui identificação com logotipo, a tampa recorte na parte frontal medindo 135 x 15 mm para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. Obs.: a caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade, evitando assim acidentes com o usuário do produto.

24. BALCÃO DE ATENDIMENTO MODULAR com REBAIXO DE ACESSIBILIDADE (PNE)

Dimensão: Metro Linear

Tampos superiores e inferiores: Com tampo de 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possuem travessas internas confeccionadas em MDP (Medium Density Particleboard, painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através de aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional) de 36 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças recebem cola (PVArte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Fita de borda de PVC com 1 mm



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. Os tampos recebem furações para acoplar os pés painéis e os demais acessórios, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Com sobretampo em vidro de 6mm fumê Caixa de tomadas (AC-CT4T4RJ2013): Possui uma caixa de tomadas no tampo inferior LE, confeccionada com corpo da caixa de tomadas injetada em material ABS – ANTI CHAMAS, micro texturizada, medindo 200 x 130 x 106 mm, possui aba injetada junto ao corpo medindo 10 mm em todo o seu contorno para possibilitar que a caixa seja instalada pela parte superior da mesa, sem haver a necessidade de fixar ela pela parte de baixo, causando transtorno, a caixa é fixada pela parte superior usando dois parafusos Philips 4 x 14 cabeça flanjeada ZP, o corpo da caixa possui os cantos arredondados com raio de 8mm, suporta até seis tomadas elétricas tipo “clic” (duas de um modelo e quatro de outro) dentro do novo padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas. A caixa de tomadas vai para o cliente com quatro tomadas elétricas, uma vermelha e três pretas, as tomadas são de 20 A com rabicho de 150 mm para facilitar e agilizar a montagem no móvel. A caixa suporta três RJ 45 modelo FUROKAWA (CAT5 / CAT6) para lógica e telefonia (os RJ 45 são adquiridos pelo cliente), suporta uma entrada HDMI e duas entradas de áudio, ambos devem ser instalados pelo cliente conforme sua necessidade. O corpo da caixa de tomadas possui passagens de fiação para que o usuário possa subir com algum tipo de fiação do piso, ocultando o cabeamento pela parte superior do produto. Possui tampa basculante com abertura de 125°, injetada em material ABS – ANTI-CHAMAS, a tampa possui identificação com logotipo, a tampa recorte na parte frontal medindo 135 x 15 mm para permitir a passagem dos cabos até o seu interior. Obs.: a caixa de tomadas é injetada em ABS, não conduz eletricidade, evitando assim acidentes com o usuário do produto.

Pé painel LD/LE: Pé painel de 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura em umadas faces, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possuem travessas internas confeccionadas em MDP (Medium Density Particleboard, painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através de aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional) de 36 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças recebem cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O pé painel recebe furações para acoplar o painel e tampo, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Recebe também furações para uma sapata, a furação para sapata no pé painel é feita por meio de bucha americana 5/16 x 13 fixada por chave Allen, sapata niveladora quadrada medindo 50 x 50 x 15 confeccionada em alumínio maciço polido com rosca de 5/16 onde possibilita a regulagem na altura em até 25mm, a mesma recebem um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso.

Painéis frontais: Painel de 50 mm de espessura, confeccionado em MDF (Medium Density Fiberboard, painel de fibras de média densidade aglutinadas com resina sintética, pelo processo seco, mediante calor e pressão) de 6 mm de espessura na parte superior e inferior, revestido em uma face com folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDF) por meio de pressão e alta temperatura em uma das faces, resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possuem travessas internas confeccionadas em MDP (Medium Density Particleboard, painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através de aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional) de 36 mm de espessura posicionadas de acordo com a necessidade de estruturação do tampo, todas as peças recebem cola (PV Arte) no lado superior e inferior das peças e são prensados para melhor fixação. Fita de borda de PVC com 1 mm de espessura, com alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1 mm na aresta superior e inferior da borda. O painel recebe furações para acoplar o pé painel e tampo, todos fixados com buchas metálicas m6 x 13 com chave Allen para maior fixação, possui também parafusos de minifix para fixação das peças diretamente nas buchas metálicas. Recebe também furações para três sapatas, as furações para sapatas no painel são feitas por meio de buchas americanas 5/16 x 13 fixadas por chave Allen. Sapata niveladora quadrada medindo 50 x 50 x 15 confeccionada em alumínio maciço polido com rosca de 5/16 onde possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebem um feltro na parte inferior para evitar danos ao piso.

25. MESA LINEAR DOBRAVEL (EMPILHÁVEL) MEDINDO 1400.700.740mm

Tampo: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em toda a área de contato com o usuário e no restante do perímetro possui borda com 2 mm de espessura, possui raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda da área de contato com o usuário atendendo a norma, possui resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no tampo. O tampo possui passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento.

Estrutura: O sistema permite que os pés sejam dobrados e recolhidos em baixo do próprio tampo, reduzindo expressivamente o espaço para armazenagem e permitindo que várias mesas possam ser sobrepostas uma em cima da outra sem se prejudicar. O sistema é constituído por: a) 02 pés em tubo de aço carbono. Cada pé é constituído por: 02 tubos verticais em de aço carbono (diâmetro Ext. 1" e ¼ / espessura 1,50 mm); os tubos são paralelos entre eles e possuem um furo na parte interna para possibilitar a fixação do sistema de movimentação; 01 tubo elíptico arqueado em aço carbono que forma a base de apoio no chão (20x45 mm, 1,50 mm de espessura). Nesse tubo são montadas 02 sapatas (ou pezinhos) com regulagem de altura (até 10 mm). A largura da base de apoio é de 500 mm. 01 tubo reto que constitui a base de apoio para o tampo da mesa (diâmetro Ext. 1" / 1,50 mm de espessura). Nesse tubo são montados dois suportes plásticos para apoio e fixação do tampo; b) 02 sistemas (mecanismo tipo dobradiça) para movimentação do pé e seu recolhimento e fixação em baixo do tampo da mesa. Cada sistema é formado por: 01 "arame" maciço de diâmetro 10mm curvo, que têm a função de unir o pé com o mecanismo, caixa do mecanismo, em plástico injetado (nylon com carga em fibra de vidro), 02 suportes em material plástico (polipropileno) que sustentam o tampo da mesa, fixados por meio de parafusos. Por meio desses suportes é possível a sobreposição de uma mesa sobre outra. O sistema de movimentação é fixado no tampo por meio de parafusos e conectado aos pés por meio do "arame" maciço. Toda a estrutura pintada por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxia Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

26. MESA LINEAR DOBRAVEL (EMPILHÁVEL) MEDINDO 1200.700.740mm

Tampo: Confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional). Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Processo nº 202313908/2023 - ADM - Convite Público
Situação: Em andamento - Último andamento:
Usuário: JULIANA DE SOUZA - Data: 12/01/2023 10:56:58

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em toda a área de contato com o usuário e no restante do perímetro possui borda com 2 mm de espessura, possui raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda da área de contato com o usuário atendendo a norma, possui resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no tampo. O tampo possui passa cabos em poliestireno injetado com 60 mm de diâmetro na cor do revestimento.

Estrutura: O sistema permite que os pés sejam dobrados e recolhidos em baixo do próprio tampo, reduzindo expressivamente o espaço para armazenagem e permitindo que várias mesas possam ser sobrepostas uma em cima da outra sem se prejudicar. O sistema é constituído por: a) 02 pés em tubo de aço carbono. Cada pé é constituído por: 02 tubos verticais em de aço carbono (diâmetro Ext. 1" e ¼ / espessura 1,50 mm); os tubos são paralelos entre eles e possuem um furo na parte interna para possibilitar a fixação do sistema de movimentação; 01 tubo elíptico arqueado em aço carbono que forma a base de apoio no chão (20x45 mm, 1,50 mm de espessura). Nesse tubo são montadas 02 sapatas (ou pezinhos) com regulagem de altura (até 10 mm). A largura da base de apoio é de 500 mm. 01 tubo reto que constitui a base de apoio para o tampo da mesa (diâmetro Ext. 1" / 1,50 mm de espessura). Nesse tubo são montados dois suportes plásticos para apoio e fixação do tampo; b) 02 sistemas (mecanismo tipo dobradiça) para movimentação do pé e seu recolhimento e fixação em baixo do tampo da mesa. Cada sistema é formado por: 01 "arame" maciço de diâmetro 10mm curvo, que têm a função de unir o pé com o mecanismo, caixa do mecanismo, em plástico injetado (nylon com carga em fibra de vidro), 02 suportes em material plástico (polipropileno) que sustentam o tampo da mesa, fixados por meio de parafusos. Por meio desses suportes é possível a sobreposição de uma mesa sobre outra. O sistema de movimentação é fixado no tampo por meio de parafusos e conectado aos pés por meio do "arame" maciço. Toda a estrutura pintada por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

27. MESA DE TRABALHO EM "L" FORMA DE GOTA PÉ DE AÇO

Medidas:

A - 2000.1400.740mm

B - 1800.1400.740mm

Tampo: Confeccionado em madeira MDP de 25 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável com profundidade de aprox. 600 mm para tampo com corte sinuoso em forma de delta com 01 lado em forma de península com profundidade de aprox. 800 e raio de aprox. 400 mm, com acabamento em fita de borda PVC de 3 mm de espessura e raio 2,5 mm na área de contato do usuário e 2 mm em todas as extremidades. O tampo Deve possuir passa cabos em poliestireno injetado com aprox. 60 mm de diâmetro na cor do revestimento.

Painel estrutural: Confeccionado em madeira MDP- de 18 mm de espessura respectivamente produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado e parafuso de montagem rápida M6 x 13 mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno.

Estrutura metálica LE/LD: Base horizontal estampada "sem ponteiros" em chapa de aço



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Processo nº 202313908/2023 - ADM - Convite Público
Situação: Em andamento - Último andamento:
Usuário: JULIANA DE SOUZA - Data: 12/01/2023 10:56:58

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

SAE 1020, com 2,65mm de espessura, com aproximadamente 600 mm de comprimento, 70 mm de largura e 30 mm de altura. Dotada de sapatas niveladoras com rosca 5/16 em nylon, fixadas na parte inferior da base horizontal por meio de duas peças metálicas, deve possuir furo central com rosca 5/16 para permitir a regulagem das sapatas, As peças deverão ser soldadas por meio de solda Mig para melhor acabamento e resistência. Base superior horizontal confeccionada em chapa de aço SAE 1020, em formato de "L" com 2,65mm de espessura medindo aproximadamente 500 x 50 x 30 mm para maior sustentação e acabamento, perfurado na parte superior para fixação entre o pé da mesa e o tampo, soldada aos tubos verticais por meio de solda Mig. Estrutura metálica vertical confeccionada em tubos de aço SAE 1020, medindo 40 x 40 mm com parede reforçada de 1,90mm de espessura, deve receber usinagens a laser para encaixe de componentes, com rebites em aço M6 para fixação de painéis e calhas. Fechamento vertical em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, com dobras a 90° nas extremidades para reforço e guia para encaixe. Deve possuir tampa fixa pelo lado interno do pé, e de encaixe na externa. Deve possuir peça interna em formato de "U" permitindo a separação de fios, elétrica, lógica e telefônica.

Calha para fiação: confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Deve possuir peça interna injetada em polipropileno com espaçador de fios para separação e formação de leitos com duas dobras a 90°, e nas extremidades deve possuir recortes a 45° para evitar acidentes. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT.

Pé metálico estrutura de canto 90° graus: Estrutura em chapa de aço em formato quadrado de 90°, dotada de uma sapata niveladora base superior horizontal, chapa de aço soldada com furação na parte superior da coluna para permitir a passagem de fiação entre a coluna de canto e o tampo da mesa. Coluna vertical em chapa de aço dobrada medindo aprox. 700 x 100 x 100 em chapa de aço de 1,06mm de espessura. Calha com saque frontal. Deve possuir na tampa furação para fixação de duas tomadas elétricas convencionais e 2 RJ45 para receber telefonia e lógica (tomada de acordo com as normas da ABNT NBR 14136). Todas as partes metálicas deverão ser soldadas por Solda Mig para maior sustentação e acabamento. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 50/60 micra de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Todo sistema de fixação feita através de buchas metálicas/nylon ou similar, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP/MDF, Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

28. DIVISÓRIA RETA MELAMÍNICA/VIDRO

Medidas:

A - 600.400.25mm

B - 700.400.25mm

Confeccionada MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda.

Suportes: Fixado na mesa por meio de suportes metálicos tipo "S" confeccionado em chapa de aço SAE



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

1020 de 2,65 mm de espessura zincado branco, apoiando a divisória na parte de baixo e alinhando a mesma na vertical, fixado na divisória e na parte de baixo da mesa por meio de parafusos auto atarraxantes 5x25. Possui suportes em alumínio polido retangular, na parte inferior do suporte possui furo escareado m6 para o parafuso m6 x 16. Com duas abas laterais, preparado para receber vidro de 8mm de espessura, o suporte não mantém contato direto com o vidro pois possui duas peças de borracha de 1mm de espessura em cada lado fazendo que o contato seja com a borracha e não diretamente com o suporte. Em uma das abas laterais possui parafuso furo escareado de diâmetro 6mm com encaixe para a cabeça do parafuso m6 x 35 onde o mesmo é aparafusado por meio de chave allen sextavada de 4mm diretamente na estrutura.

Vidro: Vidro curvo incolor ou fume inteiriço de 8 mm de espessura, com os cantos curvos em 8 mm exceto na área de contato com o usuário, o vidro é preso pelos suportes de aço cromados medindo 40 x 50 x 25 mm que são fixados na parte superior da lateral.

29. DIVISÓRIA RETA MELAMÍNICA/VIDRO

Medidas:

A - 900.400.25mm

B - 100.400.25mm

C - 1400.400.25mm

Confeccionada MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda.

Suportes: Fixado na mesa por meio de suportes metálicos tipo "S" confeccionado em chapa de aço SAE 1020 de 2,65 mm de espessura zincado branco, apoiando a divisória na parte de baixo e alinhando a mesma na vertical, fixado na divisória e na parte de baixo da mesa por meio de parafusos auto atarraxantes 5x25. Possui suportes em alumínio polido retangular, na parte inferior do suporte possui furo escareado m6 para o parafuso m6 x 16. Com duas abas laterais, preparado para receber vidro de 8mm de espessura, o suporte não mantém contato direto com o vidro pois possui duas peças de borracha de 1mm de espessura em cada lado fazendo que o contato seja com a borracha e não diretamente com o suporte. Em uma das abas laterais possui parafuso furo escareado de diâmetro 6mm com encaixe para a cabeça do parafuso m6 x 35 onde o mesmo é aparafusado por meio de chave allen sextavada de 4mm diretamente na estrutura.

Vidro: Vidro reto incolor ou fume inteiriço de 8 mm de espessura, com os cantos curvos em 8 mm exceto na área de contato com o usuário, o vidro é preso pelos suportes de aço cromados medindo 40 x 50 x 25 mm que são fixados na parte superior da lateral.

30. DIVISÓRIA RETA MELAMÍNICA

Medidas:

A - 600.1100.25mm

B - 700.1100.25mm

Confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Na parte inferior recebe a sapata niveladora de 20 mm de diâmetro com rosca de ¼ niquelada que possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebe um acabamento em nylon na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço 1/4 x 13 fixadas por chave Allen.

Mão Francesa: O painel possui mãos francesas confeccionadas em chapa de aço SAE 1020 de 1,50 mm de espessura, dobrada e estampada para proporcionar o engate, em uma das extremidades possui dois furos superiores oblongos de 6,5 x 14 mm para fixação. A mão francesa é parafusada nas extremidades por meio de parafusos AA 5x25. Mão francesa recebe pintura por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré- tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

31. DIVISÓRIA RETA MELAMÍNICA MEDINDO

A - 1200.1100.25mm

B - 1400.1100.25mm

Confeccionada em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2 mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2 mm na aresta superior e inferior da borda. Na parte inferior recebe a sapata niveladora de 20 mm de diâmetro com rosca de ¼ niquelada que possibilita a regulagem na altura em até 25 mm, a mesma recebe um acabamento em nylon na parte inferior para evitar danos ao piso, estas sapatas são fixadas ao pé painel por meio de buchas de aço 1/4 x 13 fixadas por chave Allen.

Mão Francesa: O painel possui mãos francesas confeccionadas em chapa de aço SAE 1020 de 1,50 mm de espessura, dobrada e estampada para proporcionar o engate, em uma das extremidades possui dois furos superiores oblongos de 6,5 x 14 mm para fixação. A mão francesa é aparafusada nas extremidades por meio de parafusos AA 5x25. Mão francesa recebe pintura por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré- tratamento por aspersão de fosfato de ferro, seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

32. POLTRONA DE ESPERA DE 1 LUGAR FIXO ALTURA: 770 LARGURA: 600 PROFUNDIDADE: 670 ALTURA DO ENCOSTO: 370 LARGURA DO ENCOSTO: 650 ALTURA DO ASSENTO: 390 LARGURA DO ASSENTO: 520 PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 440

Encosto: Estrutura do encosto confeccionado em MDF com 6 mm de espessura, provida superfície estofada em espuma laminada de densidade 50/60 kg/m³, o conjunto estofado revestido em tecido, courissimo e courvin.

Estrutura Skin: Estrutura em tubo de aço redondo de 1,90 mm de espessura cromado, curvados pneumaticamente e soldados a plataforma em chapa 3 mm pelo sistema mig, sapatas em nylon fixadas na base evitando o atrito diretamente ao piso. A estrutura é encaixada no encosto e presa no assento por meio de uma chapa de fixação.

Assento: Estrutura do assento confeccionado em MDF com 6 mm de espessura, provida superfície estofada em espuma laminada de densidade 50/60 kg/m³, o conjunto estofado revestido em tecido, courissimo e courvin.



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

33. SOFÁ DE ESPERA DE 1 LUGAR FIXO ALTURA: 830 LARGURA: 740 PROFUNDIDADE: 700 ALTURA DO ENCOSTO: 400 LARGURA DO ENCOSTO: 590 ALTURA DO ASSENTO: 450 LARGURA DO ASSENTO: 590 PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 460

Encosto: Estrutura do encosto confeccionado em MDF com 6 mm de espessura, provida de superfície estofada em espuma laminada de densidade 50/60 kg/m³, o conjunto estofado revestido em tecido, courissimo e courvin.

Braço: Braço em caixa de madeira (tamburato) com largura de 50mm, provida de superfície estofada em espuma laminada de espessura 10mm e densidade 50/60 kg/m³, o conjunto estofado revestido em tecido, courissimo e courvin.

Assento: Estrutura do assento confeccionado em MDF com 6 mm de espessura, provida de superfície estofada em espuma laminada de densidade 50/60 kg/m³, o conjunto estofado revestido em tecido, courissimo e courvin.

Caixa: Caixa confeccionada em MDP de 15 mm e 25 mm presas entre si por grampo de aço 14x50mm.

Conjunto: Conjunto de caixa assento e braço presos entre si por chapa "L" de união com 2mm de espessura e presa por parafusos 4,5x38, com acabamento em TNT na parte inferior.

Base: Base composta por 6 pés em alumínio polido de 50 x 50 x 100 mm preso no conjunto de madeira por parafusos 4,5 x 30, com feltro na parte inferior para evitar danos ao piso.

34. SOFÁ DE ESPERA DE 2 LUGAR FIXO ALTURA: 830 LARGURA: 1350 PROFUNDIDADE: 700 ALTURA DO ENCOSTO: 400 LARGURA DO ENCOSTO: 590 ALTURA DO ASSENTO: 450 LARGURA DO ASSENTO: 590 PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 460

Encosto: Estrutura do encosto confeccionado em MDF com 6 mm de espessura, provida de superfície estofada em espuma laminada de densidade 50/60 kg/m³, o conjunto estofado revestido em tecido, courissimo e courvin.

Braço: Braço em caixa de madeira (tamburato) com largura de 50mm, provida de superfície estofada em espuma laminada de espessura 10mm e densidade 50/60 kg/m³, o conjunto estofado revestido em tecido, courissimo e courvin.

Assento: Estrutura do assento confeccionado em MDF com 6 mm de espessura, provida de superfície estofada em espuma laminada de densidade 50/60 kg/m³, o conjunto estofado revestido em tecido, courissimo e courvin.

Caixa: Caixa confeccionada em MDP de 15 mm e 25 mm presas entre si por grampo de aço 14x50mm.

Conjunto: Conjunto de caixa assento e braço presos entre si por chapa "L" de união com 2mm de espessura e presa por parafusos 4,5x38, com acabamento em TNT na parte inferior.

Base: Base composta por 6 pés em alumínio polido de 50 x 50 x 100 mm preso no conjunto de madeira por parafusos 4,5 x 30, com feltro na parte inferior para evitar danos ao piso.

35. LONGARINA ESPALDAR MÉDIO COM BRACOS 2 LUGARES

Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado, moldado anatomicamente. A almofada deve ser de espuma injetada em poliuretano flexível, isenta de CFC, deverá ter alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade de 45 a 55 kg/m³ em formato anatômico, com espessura média de 40 mm.

Largura de 430 mm e altura de 460 mm. Deve ter capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC, e ser fixada à estrutura interna através de encaixe, sem parafusos ou demais peças que possam ficar aparentes.

Suporte de fixação do encosto: Suporte fixo, fabricado em chapa de aço estampada de 6 mm de espessura e 90 mm de largura. No processo de estampa deverá ser produzida uma nervura com função estrutural de reforço, que confira maior resistência mecânica ao sistema. Esse suporte deve ser fixado diretamente na placa de aço instalada no contra assento, evitando a fragilidade da fixação na madeira do assento. O suporte deverá ser revestido por uma capa de acabamento fabricada em ABS ou polipropileno texturizado.



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

Assento: Estrutura interna em madeira compensada com aproximadamente 10,5 mm de espessura, moldada anatomicamente. A almofada deve ser com espuma injetada em poliuretano flexível, isenta de CFC, deverá ter alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade de 45 a 55 kg/m³ em formato anatômico, com espessura média de 40 mm. Profundidade de 465 mm e largura de 490 mm. O contra assento deve ter capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.

Braços: Apoia-braço fixo, injetado somente em termoplástico texturizado com formato triangular. Seu desenho deverá possibilitar sua fixação diretamente sob o a assento, através de 3 parafusos. Dimensões do apoio do usuário (superfície superior): 270 mm x 53 x 14 mm (p x l x h). Longarina e conjunto da base: A longarina que recebe os assentos deve ser fabricada em tubo de aço de seção retangular de aproximadamente 80 x 40 mm com espessura mínima das paredes de 2 mm, ambas as extremidades do tubo deverão receber ponteiros arredondados de polipropileno injetado na cor preta. Medida total aproximada de 1.170 mm. Os suportes verticais da base devem ser fabricados em aço tubular oblongo com medidas aproximadas de 90 x 30 x 270 mm (p x l x h), e 2 mm de espessura da parede, no mínimo. Cada suporte deverá receber, em sua extremidade inferior, um pé, e em sua extremidade superior, um recorte para o encaixe e fixação da longarina. Os pés devem ser fabricados em aço tubular oblongo de 580 x 58 x 29 mm (p x l x h), com, no mínimo, 1,9 mm de espessura da parede, e com ponteiros arredondados de polipropileno nas duas extremidades. A fixação aos suportes verticais deve se dar por processo de solda sistema MIG. Cada pé deve ser acompanhado de um par de deslizadores reguláveis injetados em nylon 6, que possibilitem o ajuste a possíveis irregularidades do solo.

Placa do assento: Em cada assento deverá ser fixada uma placa que possibilite sua fixação na longarina.

Essa placa deve ser fabricada em chapa estampada de aço com, no mínimo, 3 mm de espessura, com largura e profundidade totais de, aproximadamente, 190 x 240 mm. Para maior resistência deverá ser estampada nervura de 15 mm de altura, com função estrutural. O sistema de acoplamento à longarina deverá se dar através de abraçadeira, com medidas aproximadas de 30 mm de largura e, no mínimo, 5 mm de espessura e parafusos M10, que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina.

Pintura: As peças de aço deverão receber pintura eletrostática que deve ser realizada por processo automatizado em tinta pó, que garanta revestir totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns, e que conte com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso, e processo de nanotecnologia, que confira resistência mecânica e acabamento uniforme de toda superfície.

Revestimento: Deve ser produzido em material sintético com polímeros a base de PVC, com espessura mínima de 0,90mm, ter gramatura entre 550 e 670 g/m².

OBS.: Variação máxima permitida nas medidas aqui descritas de até 5% para mais ou para menos.

Apresentar certificação em acordo com a ABNT NBR 16.031/2012 – Assentos Múltiplos – Requisitos e Métodos Para Resistência e Durabilidade, juntamente aos demais laudos e certificações técnicas.

36. LONGARINA ESPALDAR MÉDIO COM BRACOS 3 LUGARES

Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado, moldado anatomicamente. A almofada deve ser de espuma injetada em poliuretano flexível, isenta de CFC, deverá ter alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade de 45 a 55 kg/m³ em formato anatômico, com espessura média de 40 mm. Largura de 430 mm e altura de 460 mm. Deve ter capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC, e ser fixada à estrutura interna através de encaixe, sem parafusos ou demais peças que possam ficar aparentes.

Suporte de fixação do encosto: Suporte fixo, fabricado em chapa de aço estampada de 6 mm de espessura e 90 mm de largura. No processo de estampa deverá ser produzida uma nervura com função estrutural de reforço, que confira maior resistência mecânica ao sistema. Esse suporte deve ser fixado diretamente na placa de aço instalada no contra assento, evitando a fragilidade da fixação na madeira do assento. O suporte deverá ser revestido por uma capa de acabamento fabricada em ABS ou polipropileno texturizado.



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

Assento: Estrutura interna em madeira compensada com aproximadamente 10,5 mm de espessura, moldada anatomicamente. A almofada deve ser com espuma injetada em poliuretano flexível, isenta de CFC, deverá ter alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade de 45 a 55 kg/m³ em formato anatômico, com espessura média de 40 mm. Profundidade de 465 mm e largura de 490 mm. O contra assento deve ter capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.

Braços: Apoia-braço fixo, injetado somente em termoplástico texturizado com formato triangular. Seu desenho deverá possibilitar sua fixação diretamente sob o a assento, através de 3 parafusos. Dimensões do apoio do usuário (superfície superior): 270 mm x 53 x 14 mm (p x l x h).

Longarina e conjunto da base: A longarina que recebe os assentos deve ser fabricada em tubo de aço de seção retangular de aproximadamente 80 x 40 mm com espessura mínima das paredes de 2 mm, ambas as extremidades do tubo deverão receber ponteiros arredondados de polipropileno injetado na cor preta. Medida total aproximada de 1.850 mm. Os suportes verticais da base devem ser fabricados em aço tubular oblongo com medidas aproximadas de 90 x 30 x 270 mm (p x l x h), e 2 mm de espessura da parede, no mínimo. Cada suporte deverá receber, em sua extremidade inferior, um pé, e em sua extremidade superior, um recorte para o encaixe e fixação da longarina. Os pés devem ser fabricados em aço tubular oblongo de 580 x 58 x 29 mm (p x l x h), com, no mínimo, 1,9 mm de espessura da parede, e com ponteiros arredondados de polipropileno nas duas extremidades. A fixação aos suportes verticais deve se dar por processo de solda sistema MIG. Cada pé deve ser acompanhado de um par de deslizadores reguláveis injetados em nylon 6, que possibilitem o ajuste a possíveis irregularidades do solo.

Placa do assento: Em cada assento deverá ser fixada uma placa que possibilite sua fixação na longarina.

Essa placa deve ser fabricada em chapa estampada de aço com, no mínimo, 3 mm de espessura, com largura e profundidade totais de, aproximadamente, 190 x 240 mm. Para maior resistência deverá ser estampada nervura de 15 mm de altura, com função estrutural. O sistema de acoplamento à longarina deverá se dar através de abraçadeira, com medidas aproximadas de 30 mm de largura e, no mínimo, 5 mm de espessura e parafusos M10, que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina.

Pintura: As peças de aço deverão receber pintura eletrostática que deve ser realizada por processo automatizado em tinta pó, que garanta revestir totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns, e que conte com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso, e processo de nanotecnologia, que confira resistência mecânica e acabamento uniforme de toda superfície.

Revestimento: Deve ser produzido em material sintético com polímeros a base de PVC, com espessura mínima de 0,90mm, ter gramatura entre 550 e 670 g/m².

OBS.: Variação máxima permitida nas medidas aqui descritas de até 5% para mais ou para menos.

Apresentar certificação em acordo com a ABNT NBR 16.031/2012 – Assentos Múltiplos – Requisitos e Métodos Para Resistência e Durabilidade, juntamente aos demais laudos e certificações técnicas.

37. LONGARINA ESPALDAR MÉDIO COM BRACOS 4 LUGARES

Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado, moldado anatomicamente. A almofada deve ser de espuma injetada em poliuretano flexível, isenta de CFC, deverá ter alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade de 45 a 55 kg/m³ em formato anatômico, com espessura média de 40 mm. Largura de 430 mm e altura de 460 mm. Deve ter capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC, e ser fixada à estrutura interna através de encaixe, sem parafusos ou demais peças que possam ficar aparentes.

Suporte de fixação do encosto: Suporte fixo, fabricado em chapa de aço estampada de 6 mm de espessura e 90 mm de largura. No processo de estampa deverá ser produzida uma nervura com função estrutural de reforço, que confira maior resistência mecânica ao sistema. Esse suporte deve ser fixado diretamente na placa de aço instalada no contra assento, evitando a fragilidade da fixação na madeira do assento. O suporte deverá ser revestido por uma capa de acabamento fabricada em ABS ou polipropileno texturizado.



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

Assento: Estrutura interna em madeira compensada com aproximadamente 10,5 mm de espessura, moldada anatomicamente. A almofada deve ser com espuma injetada em poliuretano flexível, isenta de CFC, deverá ter alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade de 45 a 55 kg/m³ em formato anatômico, com espessura média de 40 mm. Profundidade de 465 mm e largura de 490 mm. O contra assento deve ter capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.

Braços: Apoia-braço fixo, injetado somente em termoplástico texturizado com formato triangular. Seu desenho deverá possibilitar sua fixação diretamente sob o a assento, através de 3 parafusos. Dimensões do apoio do usuário (superfície superior): 270 mm x 53 x 14 mm (p x l x h).

Longarina e conjunto da base: A longarina que recebe os assentos deve ser fabricada em tubo de aço de seção retangular de aproximadamente 80 x 40 mm com espessura mínima das paredes de 2 mm, ambas as extremidades do tubo deverão receber ponteiros arredondados de polipropileno injetado na cor preta. Medida total aproximada de 2.530 mm. Os suportes verticais da base devem ser fabricados em aço tubular oblongo com medidas aproximadas de 90 x 30 x 270 mm (p x l x h), e 2 mm de espessura da parede, no mínimo. Cada suporte deverá receber, em sua extremidade inferior, um pé, e em sua extremidade superior, um recorte para o encaixe e fixação da longarina. Os pés devem ser fabricados em aço tubular oblongo de 580 x 58 x 29 mm (p x l x h), com, no mínimo, 1,9 mm de espessura da parede, e com ponteiros arredondados de polipropileno nas duas extremidades. A fixação aos suportes verticais deve se dar por processo de solda sistema MIG. Cada pé deve ser acompanhado de um par de deslizadores reguláveis injetados em nylon 6, que possibilitem o ajuste a possíveis irregularidades do solo.

Placa do assento: Em cada assento deverá ser fixada uma placa que possibilite sua fixação na longarina.

Essa placa deve ser fabricada em chapa estampada de aço com, no mínimo, 3 mm de espessura, com largura e profundidade totais de, aproximadamente, 190 x 240 mm. Para maior resistência deverá ser estampada nervura de 15 mm de altura, com função estrutural. O sistema de acoplamento à longarina deverá se dar através de abraçadeira, com medidas aproximadas de 30 mm de largura e, no mínimo, 5 mm de espessura e parafusos M10, que possibilite a fixação em qualquer ponto da longarina.

Pintura: As peças de aço deverão receber pintura eletrostática que deve ser realizada por processo automatizado em tinta pó, que garanta revestir totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns, e que conte com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso, e processo de nanotecnologia, que confira resistência mecânica e acabamento uniforme de toda superfície.

Revestimento :Deve ser produzido em material sintético com polímeros a base de PVC, com espessura mínima de 0,90mm, ter gramatura entre 550 e 670 g/m².

OBS.: Variação máxima permitida nas medidas aqui descritas de até 5% para mais ou para menos.

Apresentar certificação em acordo com a ABNT NBR 16.031/2012 – Assentos Múltiplos – Requisitos e Métodos Para Resistência e Durabilidade, juntamente aos demais laudos e certificações técnicas.

38. CADEIRA EXECUTIVA, FIXA, SEM BRAÇO

Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado e moldado anatomicamente. A almofada deve ser de espuma injetada em poliuretano flexível, isenta de CFC, deverá ter alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade de 45 a 50 kg/m³ em formato anatômico, com espessura média de 40 mm. Largura aproximada de 430 mm e altura aproximada de 390 mm. Deve ter capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC, e ser fixada à estrutura interna através de encaixe, sem parafusos ou demais peças que possam ficar aparentes.

Assento: Estrutura interna deve ser em madeira compensada com aproximadamente 10,5 mm de espessura, moldada anatomicamente. A almofada deve ser de espuma injetada em poliuretano flexível, isenta de CFC, deverá ter alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade de 45 a 50 kg/m³ em formato anatômico, com espessura média de 40 mm. Profundidade aproximada de 465 mm e largura aproximada de 465 mm.



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

Deve ter capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.

Base: Base com estrutura em aço tubular redondo fina quente com 25,4x2, 25 mm de espessura, curvado pneumáticamente e soldado a plataforma superior em chapa de aço 3 mm, para fixação do assento, todo conjunto é pintado na cor preto por Monovia de pintura automática e contínua com sistema de pré-tratamento por aspersão de fosfato de ferro seguindo de secagem de ar aquecido à 220°. Possui cabines móveis com troca de cor para pintura Epóxi a Pó com tecnologia (Rollon/off). Possui estufa de polimerização tipo (ômega) de processo por convecção.

Revestimento : Deve ser produzido em material sintético com polímeros a base de PVC, com espessura mínima de 0,90 mm, ter gramatura entre 550 a 670 g/m² ou tecido 100% poliéster.

OBS.: Variação máxima permitida nas medidas aqui descritas de até 5% para mais ou para menos.

Apresentar os seguintes documentos, laudos, relatórios de ensaio e/ou certificados listados abaixo:

ABNT NBR 13962:2018 – Cadeiras: Requisitos e métodos de ensaio.

ABNT NBR 9176:2016 – Determinação da força de indentação. Relatório de ensaio com os seguintes resultados: Percentual de compressão de 25% com força de indentação mínima de 200N.

Percentual de compressão de 40% com força de indentação mínima de 280N,

Percentual de compressão de 65% com força de indentação mínima de 500N,

Fator de conforto médio mínimo de 2.

ABNT NBR 9177:2015 Determinação da fadiga dinâmica. Relatório de ensaio com os seguintes resultados:

Percentual de compressão de 25%, 40% e 65% com perda da força de indentação máxima de 20%.

Fator de perda de espessura máxima de 4%.

39. POLTRONA DE ESPALDAR BAIXO OPERACIONAL, COM BRAÇOS REGULAVEIS

Encosto: Estrutura interna em polipropileno injetado e moldado anatomicamente. A almofada deve ser de espuma injetada em poliuretano flexível, isenta de CFC, deverá ter alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade de 45 a 50 kg/m³ em formato anatômico, com espessura média de 40 mm. Largura aproximada de 430 mm e altura aproximada de 390 mm. Deve ter capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC, e ser fixada à estrutura interna através de encaixe, sem parafusos ou demais peças que possam ficar aparentes.

Suporte do encosto: Suporte do encosto com regulagem de altura, deve ser fabricado em chapa de aço estampada com, no mínimo, 6 mm de espessura e 90 mm de largura. No processo de estampa deverá ser produzida uma nervura com função estrutural de reforço, que confira maior resistência mecânica ao sistema. Deverá dispor de regulagem de altura para o encosto, com curso aproximado de 60 mm e até 12 posições de ajuste, sendo acionável sem necessidade de botões ou manípulos. Esse sistema de regulagem deve ser fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6). Todo o sistema do suporte deverá ser provido de uma capa fabricada em polipropileno texturizado.

Assento: Estrutura interna deve ser em madeira compensada com aproximadamente 10,5 mm de espessura, moldada anatomicamente. A almofada deve ser de espuma injetada em poliuretano flexível, isenta de CFC, deverá ter alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade de 45 a 55 kg/m³ em formato anatômico, com espessura média de 40 mm. Profundidade aproximada de 465 mm e largura aproximada de 490 mm. Deve ter capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensem o uso de perfil de PVC.

Braços em PU: Superfície de apoio fabricado com alma de aço estrutural revestido em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado. Suporte do apoia braços deve ser regulável e ser injetado em termoplástico texturizado com estrutura de aço estampada com 6 mm de espessura. O sistema interno de regulagem deve ser fabricado em resina de engenharia, poliacetil. Regulagem vertical com 7 posições de fixação, e curso total de 55 mm. Medidas: 235 mm de comprimento e 80 mm de largura.

Mecanismos: Corpo fabricado em chapa de aço estampada, placa de fixação do mecanismo ao assento e termoplástico. Deve possuir alavancas independentes, localizadas sob o assento, uma para regulagem de



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

altura do assento e a outra para o desbloqueio do movimento de inclinação sincronizado entre o encosto e o assento, em proporção de 2:1, respectivamente. Ambas as alavancas devem ser fabricadas em resina de engenharia. A regulagem de inclinação sincronizada do encosto e assento deverá possibilitar sua fixação em 04 posições distintas. O sistema da livre flutuação deverá ter sua tensão ajustável automaticamente ao biótipo do usuário e, também deverá prever sistema anti-impacto, que impeça o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o sistema. Deve ser instalado capa de proteção e acabamento em resina termoplástica.

Conjunto da base: A regulagem de altura do assento deverá se dar através de uma alavanca fabricada em poliamida 6, localizada sob o assento. Deverá possuir coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm de diâmetro e, no mínimo, 1,50 mm de espessura da parede. A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia, poliacetal, medindo 70 mm de comprimento, no mínimo, que proporcione guia adequada para funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura fixados ao tubo central através de porca rápida em conformidade com a norma DIN EM 1695 classe 4, comprovado por certificado ou laudo. O movimento de rotação da coluna deverá se dar sobre rolamento de esferas. Deverá ter um sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base, através de cone morse. A base deve ter 5 patas e ser fabricada por processo de injeção em resina de engenharia, poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta, modificador de impacto e fibra de vidro. Possuir alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm que dispense o uso de buchas de fixação. Possuir sistema preciso de acoplamento na coluna central através de cone morse. Nesse cone deverá ser colocado um anel metálico com diâmetro externo de, aproximadamente, 57 mm e 3 mm de espessura. Os rodízios devem ser duplos, ter rodas com 50 mm de diâmetro que sejam injetadas em resina de engenharia com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto. O eixo vertical deverá ser de aço trefilado 1010/1020 com diâmetro mínimo de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço, que possibilite acoplamento à base.

Pintura: As peças metálicas, com exceção das produzidas em alumínio, deverão ter acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso, desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta grande resistência mecânica e excelente acabamento.

Revestimento: Deve ser produzido em material sintético com polímeros a base de PVC, com espessura mínima de 0,90 mm, ter gramatura entre 550 e 670 g/m².

OBS.: Variação máxima permitida nas medidas aqui descritas de até 5% para mais ou para menos.

Apresentar os seguintes documentos, laudos, relatórios de ensaio e/ou certificados listados abaixo:

ABNT NBR 13962:2018 – Cadeiras: Requisitos e métodos de ensaio.

ABNT NBR 9176:2016 – Determinação da força de indentação. Relatório de ensaio com os seguintes resultados: Percentual de compressão de 25% com força de indentação mínima de 200N.

Percentual de compressão de 40% com força de indentação mínima de 280N,

Percentual de compressão de 65% com força de indentação mínima de 500N,

Fator de conforto médio mínimo de 2.

ABNT NBR 9177:2015 Determinação da fadiga dinâmica. Relatório de ensaio com os seguintes resultados: Percentual de compressão de 25%, 40% e 65% com perda da força de indentação máxima de 20%.

Fator de perda de espessura máxima de 4%.

ABNT NBR 9178:2015 – Determinação das características de queima. Relatório de ensaio comprovando a velocidade de queima máxima de 100 mm/min.

ABNT NBR 8516:2015 – Determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio com resistência ao rasgamento mínima de 500 N/m.

ABNT NBR 8537:2015 – Determinação da densidade. Relatório de ensaio comprovando Densidade entre 45 e 55kg/m³.

ABNT NBR 8797:2017 – Determinação da deformação à compressão. Relatório de ensaio com os seguintes resultados:

Deformação permanente à compressão a 50% com resultado máximo de 15%



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Processo nº 202313908/2023 - ADM - Convite Público
Situação: Em andamento - Último andamento:
Usuário: JULIANA DE SOUZA - Data: 12/01/2023 10:56:58

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

Deformação permanente à compressão a 75% com resultado máximo de 20%
Deformação permanente à compressão a 90% com resultado máximo de 25%
ABNT NBR 8619:2015 – Determinação da resiliência. Resultado mínimo de 50%.
ABNT NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sob superfícies rugosas. Relatório de ensaio com resultado mínimo de 40 microns.
ABNT NBR 8094:1983 - Corrosão por exposição à névoa salina. Relatório de ensaio em conformidade com o referencial para certificação de pintura recomendado pela ABNT.
Método de avaliação pelas normas NBR 4628 (grau de enferrujamento) e NBR 5841 (empolamento da tinta)
Resultados: Exposição mínima 500 horas Avaliação NBR 4628-3 = Ri 0 Avaliação NBR 5841 = d0/t0

40. CADEIRA ESPALDAR BAIXO PLASTICO

Encosto: Deve ser formado por duas peças, sendo, uma moldura e um quadro de fechamento tapeçado com tela. A moldura e o quadro de fechamento devem ser produzidos em resina termoplástica injetada e pigmentada, unidos através de parafusos. A tela deverá ser produzida em poliéster, com gramatura mínima de 275 g/m, que ofereça desempenho térmico e diminua a sensação de aumento da temperatura corporal. Dimensões aproximadas: largura de 470 mm e altura útil de 350 mm.

Assento: O quadro estrutural deverá ser injetado em resina termoplástica pigmentada com nervuras transversais e longitudinais na face inferior, que aumentem sua resistência mecânica. A estrutura da almofada deverá ser moldada anatomicamente, ser fabricada no mesmo material que o quadro estrutural, revestida na área superior por espuma de poliuretano tapeçada com resina polivinílica fabricada a partir de polímeros, PVC, com gramatura aproximada de 550 g/m³ e com espessura mínima de 0,90 mm. Dimensões aproximadas: largura de 410 mm e profundidade de 450 mm.

Apoia-braços: Apoia braço injetado em resina de engenharia de alta resistência. Deve ser fixado, através de parafusos, diretamente nas estruturas do assento e do encosto. Dimensões aproximadas: espessura de 9,5 mm, largura de 38 mm e comprimento da área de apoio de 310 mm.

Base fixa: A estrutura fixa deverá ser formada por 4 pés fabricados em tubo de aço curvado com diâmetro aproximado de 16 mm e 1,90 mm de espessura da parede. No processo de união dos tubos deve ser utilizado solda em sistema MIG, e o acabamento em pintura eletrostática com tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia que utilize fluorzircônio e garanta a resistência mecânica e acabamento uniforme). Deverão ser utilizadas sapatas injetadas em polipropileno.

Pintura: As peças metálicas deverão ter acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso, desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta grande resistência mecânica e excelente acabamento.

OBS.: Variação máxima aceitável de 5% em todas as medidas, para mais ou para menos.

Apresentar os seguintes documentos, laudos e certificados listados abaixo:

Certificações obrigatórias de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental;

Relatório de ensaio conforme NBR 13962:2018, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Produto: 2011/65/UE – Diretiva ROHS: Análise semiquantitativa de substâncias reguladas conforme método BS EN 63261:2009;

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO;

Resultados esperados: Em todas as matérias-primas aplicáveis (tinta, polímeros, espuma e aço);

Merúrio (Hg): máximo de 1000 mg/kg;

Cádmio (Cd): máximo de 100 mg/kg;

Chumbo (Pb): máximo de 1000 mg/kg;

Cromo (Cr): máximo de 1000 mg/kg (Cromo VI);

Bromo total (Br): máximo de 1000 (PBB/PBDE) mg/kg;

Pintura: Relatório de ensaio conforme NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sob superfícies rugosas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO. Resultado mínimo de 40 microns;



Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

*Relatório de ensaio conforme NBR 11003:2009 - Determinação da aderência;
NBR 8094:1983 - Corrosão por exposição à névoa salina;
Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO;
Método de avaliação pelas normas NBR 4628 (grau de enferrujamento) e NBR 5841 (empolamento da tinta)
Resultados: Exposição mínima 400 horas;
Avaliação NBR 4628-3 = Ri 0;
Avaliação NBR 5841 = d0/t0;
A amostra ensaiada não deverá apresentar corrosão;
NBR 8095:2015 – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada. Exposição mínima de 400 horas com resultado evidenciado de sem alterações visuais;
Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO;
NBR 8096: 1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (SO₂);
Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO;
Quantidade de ciclos mínima: (30 ciclos) – 720 horas;
Resultado: Sem produtos de corrosão no metal base e/ou empolamento na película de tinta;
Certificado de Pintura;
Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, desde que pertencente à rede de OCP's registradas junto ao INMETRO de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;
Revestimento Sintético:
NBR 10591:2008 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.
Resultado da gramatura de, no mínimo, 550 g/m², para o revestimento do assento;
NBR 14392:2020 – Determinação da solidez (estabilidade) da cor à luz natural com lâmpada ultravioleta.
O resultado deverá ser igual ou superior à 4 graus;*

41. CADEIRA ESPALDAR BAIXO PLASTICO COM PRANCHETA,

Encosto: Formado por duas peças, sendo moldura e quadro de fechamento com almofada tapeçada. A moldura e o quadro de fechamento devem ser produzidos em resina termoplástica injetada e pigmentada, unidos através de parafusos. A almofada deve ser tapeçada, ter sua estrutura moldada anatomicamente, e ser produzida com espuma de poliuretano isenta de CFC. Dimensões aproximadas: largura de 470 mm e altura útil de 350 mm.

Assento: Deve ser formado por dois componentes, um estrutural do assento, e o outro a almofada, que deve ser estruturada sobre uma peça rígida, e tapeçada. O componente estrutural, assim como a peça que estrutura a almofada, devem ser produzidos em resina termoplástica injetada e pigmentada, e unidos através de parafusos. O componente estrutural deve ser construído com nervuras transversais e longitudinais, em sua face inferior, que contribuam para o aumento da resistência mecânica, e abrigue e receba a fixação da base ao assento, assim como os braços. A almofada deve ser tapeçada, ter sua estrutura moldada anatomicamente, e ser produzida com espuma de poliuretano isenta de CFC. Dimensões aproximadas: largura de 410 mm e profundidade de 450 mm.

Apoia braços: Apoia braços injetado em resina de engenharia. Uma das extremidades deve ser fixada, através de parafusos, sob o assento e a outra extremidade no contra encosto. Um dos apoia braços deve ser preparado para receber a prancheta escamoteável. Dimensões aproximadas: espessura de 9,5 mm, largura de 38 mm e comprimento da área de apoio de 310 mm.

Prancheta: A estrutura deve ser produzida em ABS ou polipropileno texturizado, em formato trapezoidal, fixada ao apoia braços. Deve ter movimento retrátil, ou seja, quando não estiver em uso deve ficar paralela e na lateral externa do apoia braço. A prancheta deverá ser fixada ao apoia braço e prever sistema anti-pânico, que se recolha quando o usuário levantar de forma abrupta, recomendado para ambientes coletivos. Dimensões aproximadas: comprimento de 340 mm, profundidade menor de 180 mm e a maior de 250 mm.

Base fixa: Os quatro pés devem ser fabricados em tubos de aço com diâmetro aproximado de 16 mm e 1,90 mm de espessura da parede. O processo de união dos tubos deve utilizar solda em sistema mig, e o



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Processo nº 202313908/2023 - ADM - Convite Público
Situação: Em andamento - Último andamento:
Usuário: JULIANA DE SOUZA - Data: 12/01/2023 10:56:58

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

acabamento em pintura eletrostática. Cada pé deverá ter uma sapata injetada em polipropileno, com a função de proteger os pés e o piso.

Pintura: Todas as peças metálicas deverão ter acabamento em pintura eletrostática, realizada por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso, desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio.

Revestimento das almofadas: Material sintético vinílico texturizado, fabricado com polímeros a base de pvc, com espessura mínima de 0,90 mm e gramatura mínima 550 g/m².

OBS.: Variação máxima aceitável de 5% em todas as medidas, para mais ou para menos.

Certificações obrigatórias de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental.

Apresentar os seguintes documentos, laudos e certificados listados abaixo:

Relatório de ensaio conforme NBR 13962:2018, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

NBR 8094:1983 - Corrosão por exposição à névoa salina;

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO,

Método de avaliação pelas normas NBR 4628 (grau de enferrujamento) e NBR 5841 (empolamento da tinta)

Resultados: Exposição mínima 400 horas Avaliação NBR 4628-3 = Ri 0 Avaliação NBR 5841 = d0/t0 A amostra ensaiada não deverá apresentar corrosão;

NBR 8095:2015 – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada; Exposição mínima de 400 horas com resultado evidenciado de sem alterações visuais;

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO;

NBR 8096: 1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (SO₂);

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO;

Quantidade de ciclos mínima: (30 ciclos) – 720 horas;

Resultado: Sem produtos de corrosão no metal base e/ou empolamento na película de tinta;

Relatório de ensaio conforme NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sob superfícies rugosas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO. Resultado mínimo de 40 microns;

Relatório de ensaio conforme NBR 11003:2009 - Determinação da aderência;

NBR 14392:2020 – Determinação da solidez (estabilidade) da cor à luz natural com lâmpada ultravioleta. O resultado deverá ser igual ou superior à 4 graus;

Declaração de Garantia de, no mínimo, 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, linha/modelo.

42. POLTRONA ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO REGULÁVEL

Encosto: A estrutura aparente deverá ser produzida em uma única peça de resina de engenharia termoplástica injetada e moldada anatomicamente, com elementos vazados que permitam a troca de calor do corpo com o ambiente. O encosto deverá ser fixado diretamente na estrutura do mecanismo responsável por sua inclinação, sem a necessidade de lâminas ou suporte do encosto. O único elemento que forma o encosto deverá prever o recebimento de braços. Medidas aproximadas: largura de 440 mm e altura de 430 mm.

Assento: Estrutura interna do assento deve ser fabricada em resina termoplástica de engenharia. Almofada em espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação, com espessura aproximada de 35 mm. Deve ter uma capa estrutural e de acabamento injetada sob o assento com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Não deve utilizar cola na fixação do revestimento. O assento deverá ser regulável na profundidade do assento com curso mínimo de 50 mm. Largura aproximada de 480 mm e profundidade aproximada de 435 mm. O assento deve ser revestido com resina polivinílica fabricada a partir de polímeros, PVC, com gramatura mínima 550 g/m².³ e com espessura mínima de 0,90 mm.

Apóia-braços: O corpo do apoia-braço deve ser montado em bucha bipartida fabricada em resina de engenharia e ambos, corpo do apoia-braço e bucha, devem ser encaixados na estrutura do encosto. Parte



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

superior do apoia-braço injetado em poliuretano pré-polímero integral skin texturizado com alta resistência ao rasgo. Deve ter regulagem de profundidade da parte superior do apoia braço e regulagem de altura em até 8 posições de fixação, e ser realizada através de botão localizado na parte inferior do apoia-braço.

Regulagens: O mecanismo de inclinação do assento e do encosto deve ser sincronizado em uma proporção de 1:2 mantendo o apoio da região lombar permanente, permitindo a livre circulação sanguínea nas pernas do usuário. Deve ter sistema de livre flutuação, com possibilidade de fixação em até quatro posições, acionável através de alavanca localizada sob o assento, e com mecanismo que impeça o impacto do encosto com o usuário quando de seu desbloqueio. A regulagem de altura do assento deve se dar através de alavanca posicionada sob o assento. A regulagem de altura deve se dar por acionamento a gás com aproximadamente 100 mm de curso, e ser fabricada em tubo de aço de aproximadamente 50 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura da parede do tubo.

Base: Deve ter uma bucha guia para o pistão e ser injetada em resina de engenharia poliacetal, com comprimento de aproximadamente 70 mm. Os pistões a gás para regulagem de altura devem estar em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, e serem fixados ao tubo central. O movimento de rotação da coluna deve ser com rolamento de esferas.

Base com 5 patas, deve ser fabricada por processo de injeção em resina de engenharia. Com 5 (cinco) hastes e alojamento para engate dos rodízios com diâmetro aproximado de 11 mm. Rodízios duplos, com rodas de, no mínimo, 65 mm de diâmetro, eixo vertical em aço trefilado com diâmetro aproximado de 11 mm, dotado de anel elástico em aço que possibilite o acoplamento à base. Com eixo horizontal de ligação entre as rodas produzido em aço. Rodas e cavaletes injetados em resina de engenharia termoplástica.

Apresentar os seguintes documentos, laudos e certificados listados abaixo:

Avaliação técnica do produto quanto ao atendimento à Norma Regulamentadora Nº 17– Ergonomia (Portaria MTP nº 423, de 07 de outubro de 2021), assinado por profissional credenciado à ABERGO. Deverá ser apresentado, em conjunto, o certificado ABERGO do profissional e a carteira do ergonomista em seu conselho de classe.

Relatório de Ensaio ou certificado de conformidade, conforme NBR 13962:2018 ou ISO 21015:2017;

Certificações obrigatórias de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental

Apresentar os seguintes documentos, laudos e certificados listados abaixo:

Produto: 2011/65/UE – Diretiva ROHS: Análise semiquantitativa de substâncias reguladas conforme método BS EN 63261:2009;

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO;

Resultados esperados: Em todas as matérias-primas aplicáveis (tinta, polímeros, espuma e aço);

Mercúrio (Hg): máximo de 1000 mg/kg;

Cádmio (Cd): máximo de 100 mg/kg;

Chumbo (Pb): máximo de 1000 mg/kg;

Cromo (Cr): máximo de 1000 mg/kg (Cromo VI);

Bromo total (Br): máximo de 1000 (PBB/PBDE) mg/kg;

NBR 8094:1983 - Corrosão por exposição à névoa salina;

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO;

Método de avaliação pelas normas NBR 4628 (grau de enferrujamento) e NBR 5841 (empolamento da tinta)

Resultados: Exposição mínima 400 horas;

Avaliação NBR 4628-3 = Ri 0

Avaliação NBR 5841 = d0/t0

A amostra ensaiada não deverá apresentar corrosão;

NBR 8095:2015 – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada Exposição mínima de 400 horas com resultado evidenciado de sem alterações visuais;

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO;

NBR 8096: 1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (SO₂);

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO;

Quantidade de ciclos mínima: (30 ciclos) – 720 horas;

Resultado: Sem produtos de corrosão no metal base e/ou empolamento na película de tinta;



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

Relatório de ensaio conforme NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sob superfícies rugosas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO. Resultado mínimo de 40 microns;

Relatório de ensaio conforme NBR 11003:2009 - Determinação da aderência

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

Resultado: Sem evidências de deslocamento;

Relatório de ensaio de Resistência à Compressão – NBR 8910 – desempenho igual ou maior a 3 kPa em relação a resistência a compressão 50%;

Relatório de ensaio de Força de Indentação NBR 9176 – com fator de conforto mínimo 2; Percentual de compressão de 40% com força de indentação mínima de 280N;

Relatório de ensaio de determinação da resistência à tração conforme NBR 8515:2020, com média de tração à 100 e alongamento de no máximo 90%;

Revestimento Sintético:

NBR 10591:2008 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

Resultado da gramatura de, no mínimo, 550 g/m², para o revestimento do assento;

NBR 14392:2020 – Determinação da solidez (estabilidade) da cor à luz natural com lâmpada ultravioleta. O resultado deverá ser igual ou superior à 4 graus;

43. POLTRONA EM LONGARINA 02 LUGARES ASSENTO TELA

Encosto: Deve ser formado por duas peças, sendo, uma moldura e um quadro de fechamento tapeçado com tela. A moldura e o quadro de fechamento devem ser produzidos em resina termoplástica injetada e pigmentada, unidos através de parafusos. A tela deverá ser produzida em poliéster, com gramatura mínima de 275 g/m, que ofereça desempenho térmico e diminua a sensação de aumento da temperatura corporal.

Dimensões aproximadas: largura de 470 mm e altura útil de 350 mm.

Apoia braços: Apoia braço injetado em resina de engenharia de alta resistência, em formato que proporciona conforto ao usuário. O apoia braço é fixado diretamente a estrutura do assento e encosto através de 2 parafusos de M6 x 25 com cabeça abaulada e sextavado interno em cada ponto de fixação, o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção. Com dimensões aproximadas de espessura de 9,5 mm, largura de 38 mm e comprimento da área de apoio de 310 mm.

Assento: Assento com quadro estrutural do assento injetado em resina de termoplástico pigmentada. Em sua face inferior devem ser projetadas nervuras transversais e longitudinais que aumentem a resistência mecânica do produto. Na área superior do quadro estrutural deve ser montada uma peça injetada em resina termoplástica pigmentada com espessura aproximada de 3,5 mm. A fixação dessas duas peças deve se dar através de parafusos com rosca especialmente desenvolvidas para plásticos. A almofada deve ser tapeçada, ter sua estrutura moldada anatomicamente, e ser produzida com espuma de poliuretano isenta de CFC.

Dimensões aproximadas: largura de 430 mm e profundidade de 450 mm. A fixação do assento na longarina deverá se dar através de uma placa de chapa de aço estampada de, no mínimo, 3 mm com nervuras estruturais, e 4 aletas estampadas que devem servir de guia para o tubo da longarina. O sistema de acoplamento à longarina deve se dar através de abraçadeira e parafusos M8 que possibilite a fixação do assento em qualquer ponto da longarina.

Base: A base deve ser composta por três partes, a longarina, as estruturas laterais e os pés. A longarina deve ser produzida em tubo de aço de 80 x 40 mm e espessura mínima de 2 mm com acabamento em pintura eletrostática em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio). Em cada extremidade do tubo deve ser instalada uma ponteira de acabamento injetada em polipropileno na cor preta. As estruturas laterais devem ser produzidas em aço tubular oblongo de, no mínimo, 58 x 29 com 1,9 mm de espessura da parede, e acabamento cromado. As estruturas laterais devem ser fixadas na longarina através de encaixe e parafusos. Os pés devem ser produzidos em tubos de aço oblongo de 90 x 30 e com 2 mm de espessura da parede, curvado e com acabamento cromado.



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Processo nº 202313908/2023 - ADM - Convite Público
Situação: Em andamento - Último andamento:
Usuário: JULIANA DE SOUZA - Data: 12/01/2023 10:56:58

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

Os pés devem ser fixados nas estruturas laterais através de solda MIG, que deve ser protegida com uma capa de acabamento em polipropileno. Na face inferior de cada pé devem ser instalados dois deslizadores reguláveis injetados em nylon 6, que possibilite a correção de imperfeições do piso.

Medidas aproximadas totais: 1.850 x 600 mm (l x p);

Revestimento das almofadas: Revestimento sintético com composição de polímeros a base de PVC, com espessura mínima de 0,90 mm e gramatura mínima de 550 g/m².

Pintura: As peças metálicas deverão ter acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso, desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta grande resistência mecânica e excelente acabamento.

OBS.: Variação máxima aceitável de 5% em todas as medidas, para mais ou para menos.

Certificações obrigatórias de evidência mínima da qualidade e compromisso

Apresentar os seguintes documentos, laudos e certificados listados abaixo:

Produto:

2011/65/UE – Diretiva ROHS: Análise semiquantitativa de substâncias reguladas conforme método BS EN 63261:2009

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

Resultados esperados:

Em todas as matérias-primas aplicáveis (tinta, polímeros, espuma e aço)

Mercúrio (Hg): máximo de 1000 mg/kg;

Cádmio (Cd): máximo de 100 mg/kg;

Chumbo (Pb): máximo de 1000 mg/kg;

Cromo (Cr): máximo de 1000 mg/kg (Cromo VI);

Bromo total (Br): máximo de 1000 (PBB/PBDE) mg/kg.

Pintura:

NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sob superfícies rugosas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

Resultado mínimo de 40 microns.

NBR 11003:2009 Determinação da aderência

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

Resultado: Sem evidências de deslocamento.

NBR 8094:1983 - Corrosão por exposição à névoa salina

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

Método de avaliação pelas normas NBR 4628 (grau de enferrujamento) e NBR 5841 (empolamento da tinta)

Resultados:

Exposição mínima 400 horas

Avaliação NBR 4628-3 = Ri 0

Avaliação NBR 5841 = d0/t0

A amostra ensaiada não deverá apresentar corrosão;

NBR 8095:2015 – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada Exposição mínima de 400 horas com resultado evidenciado de sem alterações visuais.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (SO₂)

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

Quantidade de ciclos mínima: (30 ciclos) – 720 horas.

Resultado: Sem produtos de corrosão no metal base e/ou empolamento na película de tinta.

Certificado de Pintura

Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, desde que pertencente à rede de OCP's registradas junto ao INMETRO de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

Revestimento Sintético:



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

NBR 10591:2008 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO. Resultado da gramatura de, no mínimo, 550 g/m², para o revestimento do assento;
NBR 14392:2020 – Determinação da solidez (estabilidade) da cor à luz natural com lâmpada ultravioleta. O resultado deverá ser igual ou superior à 4 graus;

44. POLTRONA EM LONGARINA 03 LUGARES ASSENTO TELA

Encosto: Deve ser formado por duas peças, sendo, uma moldura e um quadro de fechamento tapeçado com tela. A moldura e o quadro de fechamento devem ser produzidos em resina termoplástica injetada e pigmentada, unidos através de parafusos. A tela deverá ser produzida em poliéster, com gramatura mínima de 275 g/m, que ofereça desempenho térmico e diminua a sensação de aumento da temperatura corporal.

Dimensões aproximadas: largura de 470 mm e altura útil de 350 mm.

Apoia braços: Apoia braço injetado em resina de engenharia de alta resistência, em formato que proporciona conforto ao usuário. O apoia braço é fixado diretamente a estrutura do assento e encosto através de 2 parafusos de M6 x 25 com cabeça abaulada e sextavado interno em cada ponto de fixação, o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção. Com dimensões aproximadas de espessura de 9,5 mm, largura de 38 mm e comprimento da área de apoio de 310 mm.

Assento: Assento com quadro estrutural do assento injetado em resina de termoplástico pigmentada. Em sua face inferior devem ser projetadas nervuras transversais e longitudinais que aumentem a resistência mecânica do produto. Na área superior do quadro estrutural deve ser montada uma peça injetada em resina termoplástica pigmentada com espessura aproximada de 3,5 mm. A fixação dessas duas peças deve se dar através de parafusos com rosca especialmente desenvolvidas para plásticos. A almofada deve ser tapeçada, ter sua estrutura moldada anatomicamente, e ser produzida com espuma de poliuretano isenta de CFC.

Dimensões aproximadas: largura de 430 mm e profundidade de 450 mm. A fixação do assento na longarina deverá se dar através de uma placa de chapa de aço estampada de, no mínimo, 3 mm com nervuras estruturais, e 4 aletas estampadas que devem servir de guia para o tubo da longarina. O sistema de acoplamento à longarina deve se dar através de abraçadeira e parafusos M8 que possibilite a fixação do assento em qualquer ponto da longarina.

Base: A base deve ser composta por três partes, a longarina, as estruturas laterais e os pés. A longarina deve ser produzida em tubo de aço de 80 x 40 mm e espessura mínima de 2 mm com acabamento em pintura eletrostática em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio). Em cada extremidade do tubo deve ser instalada uma ponteira de acabamento injetada em polipropileno na cor preta. As estruturas laterais devem ser produzidas em aço tubular oblongo de, no mínimo, 58 x 29 com 1,9 mm de espessura da parede, e acabamento cromado.

As estruturas laterais devem ser fixadas na longarina através de encaixe e parafusos. Os pés devem ser produzidos em tubos de aço oblongo de 90 x 30 e com 2 mm de espessura da parede, curvado e com acabamento cromado. Os pés devem ser fixados nas estruturas laterais através de solda MIG, que deve ser protegida com uma capa de acabamento em polipropileno. Na face inferior de cada pé devem ser instalados dois deslizadores reguláveis injetados em nylon 6, que possibilite a correção de imperfeições do piso.

Medidas aproximadas totais: 1.850 x 600 mm (1 x p).

Revestimento das almofadas: Revestimento sintético com composição de polímeros a base de PVC, com espessura mínima de 0,90 mm e gramatura mínima de 550 g/m².

Pintura: As peças metálicas deverão ter acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso, desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta grande resistência mecânica e excelente acabamento.

OBS.: Variação máxima aceitável de 5% em todas as medidas, para mais ou para menos.

Certificações obrigatórias de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental

Apresentar os seguintes documentos, laudos e certificados listados abaixo:

Produto:



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Processo nº 202313908/2023 - ADM - Convite Público
Situação: Em andamento - Último andamento:
Usuário: JULIANA DE SOUZA - Data: 12/01/2023 10:56:58

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

2011/65/UE – Diretiva ROHS: Análise semiquantitativa de substâncias reguladas conforme método BS EN 63261:2009

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO

Resultados esperados:

Em todas as matérias-primas aplicáveis (tinta, polímeros, espuma e aço)

Mercúrio (Hg): máximo de 1000 mg/kg;

Cádmio (Cd): máximo de 100 mg/kg;

Chumbo (Pb): máximo de 1000 mg/kg;

Cromo (Cr): máximo de 1000 mg/kg (Cromo VI);

Bromo total (Br): máximo de 1000 (PBB/PBDE) mg/kg.

Pintura:

NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sob superfícies rugosas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

Resultado mínimo de 40 microns.

NBR 11003:2009 Determinação da aderência

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

Resultado: Sem evidências de deslocamento.

NBR 8094:1983 - Corrosão por exposição à névoa salina

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

Método de avaliação pelas normas NBR 4628 (grau de enferrujamento) e NBR 5841 (empolamento da tinta)

Resultados:

Exposição mínima 400 horas

Avaliação NBR 4628-3 = Ri 0

Avaliação NBR 5841 = d0/t0

A amostra ensaiada não deverá apresentar corrosão;

NBR 8095:2015 – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada Exposição mínima de 400 horas com resultado evidenciado de sem alterações visuais

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (SO₂)

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

Quantidade de ciclos mínima: (30 ciclos) – 720 horas.

Resultado: Sem produtos de corrosão no metal base e/ou empolamento na película de tinta.

Certificado de Pintura:

Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, desde que pertencente à rede de OCP's registradas junto ao INMETRO de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

Revestimento Sintético:

NBR 10591:2008 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

Resultado da gramatura de, no mínimo, 550 g/m², para o revestimento do assento;

NBR 14392:2020 – Determinação da solidez (estabilidade) da cor à luz natural com lâmpada ultravioleta. O resultado deverá ser igual ou superior à 4 graus;

45. POLTRONA EM LONGARINA 04 LUGARES ASSENTO TELA

Encosto: Deve ser formado por duas peças, sendo, uma moldura e um quadro de fechamento tapeçado com tela. A moldura e o quadro de fechamento devem ser produzidos em resina termoplástica injetada e pigmentada, unidos através de parafusos. A tela deverá ser produzida em poliéster, com gramatura mínima de 275 g/m, que ofereça desempenho térmico e diminua a sensação de aumento da temperatura corporal. Dimensões aproximadas: largura de 470 mm e altura útil de 350 mm.

Apoia braços: Apoia braço injetado em resina de engenharia de alta resistência, em formato que proporciona conforto ao usuário. O apoia braço é fixado diretamente a estrutura do assento e encosto através de 2 parafusos de M6 x 25 com cabeça abaulada e sextavado interno em cada ponto de fixação, o que confere



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Processo nº 202313908/2023 - ADM - Convite Público
Situação: Em andamento - Último andamento:
Usuário: JULIANA DE SOUZA - Data: 12/01/2023 10:56:58

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

☎ (62) 3238-2000 | 🌐 www.oabgo.org.br | ✉ oabnet@oabgo.org.br

facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção. Com dimensões aproximadas de espessura de 9,5 mm, largura de 38 mm e comprimento da área de apoio de 310 mm.

Assento: Assento com quadro estrutural do assento injetado em resina de termoplástico pigmentada. Em sua face inferior devem ser projetadas nervuras transversais e longitudinais que aumentem a resistência mecânica do produto. Na área superior do quadro estrutural deve ser montada uma peça injetada em resina termoplástica pigmentada com espessura aproximada de 3,5 mm. A fixação dessas duas peças deve se dar através de parafusos com rosca especialmente desenvolvidas para plásticos. A almofada deve ser tapeçada, ter sua estrutura moldada anatomicamente, e ser produzida com espuma de poliuretano isenta de CFC.

Dimensões aproximadas: largura de 430 mm e profundidade de 450 mm. A fixação do assento na longarina deverá se dar através de uma placa de chapa de aço estampada de, no mínimo, 3 mm com nervuras estruturais, e 4 aletas estampadas que devem servir de guia para o tubo da longarina. O sistema de acoplamento à longarina deve se dar através de abraçadeira e parafusos M8 que possibilite a fixação do assento em qualquer ponto da longarina.

Base: A base deve ser composta por três partes, a longarina, as estruturas laterais e os pés. A longarina deve ser produzida em tubo de aço de 80 x 40 mm e espessura mínima de 2 mm com acabamento em pintura eletrostática em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio). Em cada extremidade do tubo deve ser instalada uma ponteira de acabamento injetada em polipropileno na cor preta. As estruturas laterais devem ser produzidas em aço tubular oblongo de, no mínimo, 58 x 29 com 1,9 mm de espessura da parede, e acabamento cromado.

As estruturas laterais devem ser fixadas na longarina através de encaixe e parafusos. Os pés devem ser produzidos em tubos de aço oblongo de 90 x 30 e com 2 mm de espessura da parede, curvado e com acabamento cromado. Os pés devem ser fixados nas estruturas laterais através de solda MIG, que deve ser protegida com uma capa de acabamento em polipropileno. Na face inferior de cada pé devem ser instalados dois deslizadores reguláveis injetados em nylon 6, que possibilite a correção de imperfeições do piso.

Medidas aproximadas totais: 1.850 x 600 mm (1 x p).

Revestimento das almofadas: Revestimento sintético com composição de polímeros a base de PVC, com espessura mínima de 0,90 mm e gramatura mínima de 550 g/m².

Pintura: As peças metálicas deverão ter acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso, desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta grande resistência mecânica e excelente acabamento.

OBS.: Variação máxima aceitável de 5% em todas as medidas, para mais ou para menos.

Certificações obrigatórias de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental

Apresentar os seguintes documentos, laudos e certificados listados abaixo:

Produto:

2011/65/UE – Diretiva ROHS: Análise semiquantitativa de substâncias reguladas conforme método BS EN 63261:2009

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO

Resultados esperados:

Em todas as matérias-primas aplicáveis (tinta, polímeros, espuma e aço)

Mercúrio (Hg): máximo de 1000 mg/kg;

Cádmio (Cd): máximo de 100 mg/kg;

Chumbo (Pb): máximo de 1000 mg/kg;

Cromo (Cr): máximo de 1000 mg/kg (Cromo VI);

Bromo total (Br): máximo de 1000 (PBB/PBDE) mg/kg.

Pintura:

NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sob superfícies rugosas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

Resultado mínimo de 40 microns.

NBR 11003:2009 Determinação da aderência



IMPULSIONANDO A ADVOCACIA
DEFENDENDO A CIDADANIA

Ordem dos Advogados do Brasil - Seccional Goiás

R. 1121, 200 - St. Marista, Goiânia - GO, 74175-120

(62) 3238-2000 | www.oabgo.org.br | oabnet@oabgo.org.br

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

Resultado: Sem evidências de deslocamento.

NBR 8094:1983 - Corrosão por exposição à névoa salina

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

Método de avaliação pelas normas NBR 4628 (grau de enferrujamento) e NBR 5841 (empolamento da tinta)

Resultados:

Exposição mínima 400 horas

Avaliação NBR 4628-3 = Ri 0

Avaliação NBR 5841 = d0/t0

A amostra ensaiada não deverá apresentar corrosão;

NBR 8095:2015 – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada Exposição mínima de 400 horas com resultado evidenciado de sem alterações visuais.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (SO₂)

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

Quantidade de ciclos mínima: (30 ciclos) – 720 horas.

Resultado: Sem produtos de corrosão no metal base e/ou empolamento na película de tinta.

Certificado de Pintura:

Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, desde que pertencente à rede de OCP's registradas junto ao INMETRO de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

Revestimento Sintético:

NBR 10591:2008 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

Resultado da gramatura de, no mínimo, 550 g/m², para o revestimento do assento;

NBR 14392:2020 – Determinação da solidez (estabilidade) da cor à luz natural com lâmpada ultravioleta. O resultado deverá ser igual ou superior à 4 graus.