

ESTADO DA PARAÍBA CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

EDITAL - Licitação

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 231205PP00004 LICITAÇÃO Nº. 00004/2023

MODALIDADE: PREGÃO PRESENCIAL TIPO: MENOR PREÇO POR LOTE LEGISLAÇÃO: LEI 10.520/2002

Órgão Realizador do Certame:

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

RUA DUQUE DE CAXIAS, 123 - CENTRO - MAMANGUAPE - PB.

CEP: 58280-000 - E-mail: camaramamanquape@hotmail.com - Tel.: (83) 99633-6686.

O Órgão Realizador do Certame acima qualificado, inscrito no CNPJ 12.720.256/0001–52, doravante denominado simplesmente ORC, torna público para conhecimento de quantos possam interessar que fará realizar através do Pregoeiro Oficial assessorado por sua Equipe de Apoio, as 09:00 horas do dia 19 de Dezembro de 2023 no endereço acima indicado, licitação na modalidade Pregão Presencial nº 00004/2023, tipo menor preço, e o fornecimento realizado na forma parcelada; tudo de acordo com este instrumento e em observância a Lei Federal nº 10.520, de 17 de Julho de 2002 e subsidiariamente a Lei Federal nº 8.666, de 21 de Junho de 1993; Lei Complementar nº 123, de 14 de Dezembro de 2006; Decreto Federal nº 3.555, de 08 de Agosto de 2000; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas; conforme os critérios e procedimentos a seguir definidos, objetivando obter a melhor proposta para: Aquisição de moveis diversos, para melhor atender as novas instalações da Câmara Municipal de Mamanguape – PB.

1.0.DO OBJETO

- 1.1.Constitui objeto da presente licitação: Aquisição de moveis diversos, para melhor atender as novas instalações da Câmara Municipal de Mamanguape PB.
- 1.2.As especificações do objeto ora licitado, encontram-se devidamente detalhadas no correspondente Termo de Referência Anexo I deste Instrumento.
- 1.3.A contratação acima descrita, que será processada nos termos deste instrumento convocatório, especificações técnicas e informações complementares que o acompanham, quando for o caso, justifica-se: Pela necessidade da devida efetivação de compra para suprir demanda específica Aquisição de moveis diversos, para melhor atender as novas instalações da Câmara Municipal de Mamanguape PB —, considerada oportuna e imprescindível, bem como relevante medida de interesse público; e ainda, pela necessidade de desenvolvimento de ações continuadas para a promoção de atividades pertinentes, visando à maximização dos recursos em relação aos objetivos programados, observadas as diretrizes e metas definidas nas ferramentas de planejamento aprovadas.
- 1.4. Salienta-se que na referida contratação, não será concedido o tratamento diferenciado e simplificado para as Microempresas e Empresas de Pequeno Porte, nos termos das disposições contidas no Art. 47, da Lei Complementar nº 123/2006, por não enquadrar-se nas hipóteses dos incisos I e II, do Art. 48, como também, não ser viável estabelecer a cota definida no inciso III, do mesmo artigo, visto estarem presentes, isolada ou simultaneamente, as situações previstas nos incisos II e III, do Art. 49, todos do referido diploma legal. Fica, no entanto, assegurado a ME e EPP o tratamento diferenciado e simplificado previsto nos demais Artigos do Capítulo V, Seção I, da Lei nº. 123/06.

2.0.DO LOCAL E DATA E DA IMPUGNAÇÃO DO EDITAL

- 2.1.Os envelopes contendo a documentação relativa à proposta de preços e a habilitação para execução do objeto desta licitação, deverão ser entregues ao Pregoeiro até as 09:00 horas do dia 19 de Dezembro de 2023, no endereço constante do preâmbulo deste instrumento. Neste mesmo local, data e horário será realizada a sessão pública para abertura dos referidos envelopes.
- 2.2.Informações ou esclarecimentos sobre esta licitação, serão prestados nos horários normais de expediente: das 08:00 as 12:00 horas. E-mail: camaramamanguape@hotmail.com.
- 2.3.Qualquer pessoa cidadão ou licitante poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o ato convocatório deste certame, se manifestada por escrito e dirigida ao Pregoeiro, até 02 (dois) dias úteis antes da data fixada para recebimento das propostas.
- 2.4. Caberá ao Pregoeiro, auxiliado pelos setores responsáveis pela elaboração deste ato convocatório e seus anexos, decidir sobre a petição no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas, considerado da data em que foi devidamente recebido o pedido.

2.5.A respectiva petição será apresentada da seguinte forma:

2.5.1.Protocolizando o original, nos horários de expediente acima indicados, exclusivamente no seguinte endereço: Rua Duque de Caxias, 123 - Centro – Mamanguape - PB.

3.0.DOS ELEMENTOS PARA LICITAÇÃO

3.1. Aos participantes, serão fornecidos os seguintes elementos:

3.1.1.ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA – ESPECIFICAÇÕES;

3.1.2.ANEXO II - MODELOS DE DECLARAÇÕES;

3.1.3.ANEXO III - MODELO DE DECLARAÇÃO DE REGULARIDADE - HABILITAÇÃO;

3.1.4.ANEXO IV - MINUTA DO CONTRATÓ.

3.2.A obtenção do Edital poderá ser feita da seguinte forma:

3.2.1. Junto ao Pregoeiro: gratuitamente; e

3.2.2.Pelo site: www.tce.pb.gov.br.

4.0.DO SUPORTE LEGAL

4.1.Esta licitação reger-se-á pela Lei Federal nº 10.520, de 17 de Julho de 2002 e subsidiariamente a Lei Federal nº 8.666, de 21 de Junho de 1993; Lei Complementar nº 123, de 14 de Dezembro de 2006; Decreto Federal nº 3.555, de 08 de Agosto de 2000; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas; que ficam fazendo partes integrantes deste instrumento, independente de transcrição.

5.0.DO PRAZO E DOTAÇÃO

5.1.O prazo máximo para a execução do objeto ora licitado, conforme suas características e as necessidades do ORC, e que admite prorrogação nos casos previstos pela Lei 8.666/93, está abaixo indicado e será considerado a partir da emissão do Pedido de Compra:

Entrega: 30 (trinta) dias.

5.2.O fornecimento será executado de acordo com as especificações definidas no correspondente Termo de Referência1, anexo a este instrumento. Na hipótese do referido termo não estabelecer o local para a entrega, observada a demanda e oportunidade, essa será feita na sede do ORC ou em uma das unidades administrativas, por ele indicada, que compõe a sua estrutura operacional.

5.3.O prazo de vigência do correspondente contrato será determinado: até o final do exercício financeiro, considerado da data de sua assinatura.

5.4. As despesas decorrentes do objeto deste certame, correrão por conta da seguinte dotação:

Recursos Próprios do Município de Mamanguape:

01.010 - Câmara Municipal de Mamanguape;

01.031.0001.1002 - Equipagem e Informatização das Ações Legislativas;

01.031.0001.2001 - Manutenção das Atividades da Câmara Municipal;

4490.52 99 Equipamentos e Material Permanente;

3390.30 99 Material de Consumo.

6.0.DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

6.1.Os proponentes que desejarem participar deste certame deverão entregar ao Pregoeiro dois envelopes fechados indicando, respectivamente, PROPOSTA DE PREÇOS e DOCUMENTAÇÃO, devidamente identificados, acompanhados da respectiva declaração de cumprimento dos requisitos de habilitação, nos termos definidos neste instrumento convocatório.

6.2.A participação neste certame é aberta a quaisquer interessados, inclusive as Microempresas, Empresas de Pequeno Porte e Equiparados, nos termos da legislação vigente.

6.3.Não poderão participar os interessados que se encontrem sob o regime falimentar, empresas estrangeiras que não funcionem no país, nem aqueles que tenham sido declarados inidôneos para licitar ou contratar com a Administração Pública ou que estejam cumprindo a sanção de suspensão do direito de licitar e contratar com o ORC

6.4.Os licitantes que desejarem enviar seus envelopes Proposta de Preços e Documentação via postal - com Aviso de Recebimento AR -, deverão remetê-los em tempo hábil ao endereço constante do preâmbulo deste instrumento, aos cuidados do Pregoeiro - Josenildo Silva de Oliveira. Não sendo rigorosamente observadas as exigências deste item, os respectivos envelopes não serão aceitos e o licitante, portanto, desconsiderado para efeito de participação no certame.

6.5.Quando observada a ocorrência da entrega apenas dos envelopes junto ao Pregoeiro, sem a permanência de representante credenciado na respectiva sessão pública, ficará subentendido que o licitante abdicou da fase de lances verbais.

6.6.É vedada à participação em consórcio.

7.0.DA REPRESENTAÇÃO E DO CREDENCIAMENTO

7.1.O licitante deverá se apresentar, para credenciamento junto ao Pregoeiro, quando for o caso, através de um representante, com os documentos que o credenciam a participar deste procedimento licitatório, inclusive com poderes para formulação de ofertas e lances verbais. Cada licitante credenciará apenas um representante que será o único admitido a intervir nas fases do certame na forma prevista neste instrumento, podendo ser substituído posteriormente por outro devidamente credenciado.

7.2. Para o credenciamento deverão ser apresentados os seguintes documentos:

- 7.2.1.Tratando-se do representante legal: o instrumento constitutivo da empresa na forma da Lei, quando for o caso, devidamente registrado no órgão competente, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura;
- 7.2.2.Tratando-se de procurador: a procuração por instrumento público ou particular da qual constem os necessários poderes para formular verbalmente lances, negociar preços, firmar declarações, desistir ou apresentar as razões de recurso e praticar todos os demais atos pertinentes ao certame; acompanhada do correspondente instrumento de constituição da empresa, quando for o caso, que comprove os poderes do mandante para a outorga. Na hipótese de procuração seja particular **deverá ser reconhecida a firma em cartório do respectivo signatário.**
- 7.2.3.O representante legal e o procurador deverão identificar-se apresentando documento oficial que contenha foto
- 7.3. Estes documentos deverão ser entregues ao Pregoeiro antes do início da sessão pública em original, por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente, pelo Pregoeiro ou membro da Equipe de Apoio.
- 7.4.A não apresentação ou ainda a incorreção insanável de qualquer dos documentos de credenciamento impedirá a participação ativa do representante do licitante no presente certame. Esta ocorrência não inabilitará sumariamente o concorrente, apenas perderá o direito a manifestar-se nas correspondentes fases do processo licitatório. Para tanto, o Pregoeiro receberá regularmente do referido concorrente seus envelopes, declarações e outros elementos necessários à participação no certame, desde que apresentados na forma definida neste instrumento.
- 7.5.No momento de abertura da sessão pública, cada licitante, por intermédio do seu representante devidamente credenciado entregará ao Pregoeiro, em separado de qualquer dos envelopes, a seguinte documentação:
- 7.5.1.Declaração dando ciência de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação, conforme modelo Anexo III. e
- 7.5.2.Comprovação de que o licitante se enquadra nos termos do Art. 3º da Lei 123/06, se for o caso, sendo considerado microempresa ou empresa de pequeno porte e recebendo, portanto, tratamento diferenciado e simplificando na forma definida pela legislação vigente. Tal comprovação poderá ser feita através da apresentação de qualquer um dos seguintes documentos, a critério do licitante: a) declaração expressa formalmente assinada por profissional da área contábil, devidamente habilitado; b) certidão simplificada emitida pela junta comercial da sede do licitante ou equivalente, na forma da legislação pertinente. A ausência da referida declaração ou certidão simplificada, apenas neste caso para comprovação do enquadramento na forma da legislação vigente, não é suficiente motivo para a inabilitação do licitante, apenas perderá, durante o presente certame, o direito ao tratamento diferenciado e simplificado dispensado a ME ou EPP, previstos na Lei 123/06:
- 7.5.2.1.O Pregoeiro poderá promover diligência, na forma do Art. 43, § 3º, da Lei 8.666/93, destinada a esclarecer se o licitante é, de fato e de direito, considerado microempresa ou empresa de pequeno porte.
- 7.6.Quando os envelopes Proposta de Preços e Documentação forem enviados via postal, a documentação relacionada nos itens 7.5.1 e 7.5.2 deverá ser apresentada dentro do envelope Proposta de Preços.

8.0.DA PROPOSTA DE PREÇOS

8.1.A proposta deverá ser apresentada em 01(uma) via, dentro de envelope lacrado, contendo as seguintes indicações no anverso:

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE PROPOSTA DE PREÇOS - PREGÃO PRESENCIAL Nº. 00004/2023 NOME PROPONENTE ENDEREÇO E CNPJ DO PROPONENTE

O ENVELOPE PROPOSTA DE PREÇOS deverá conter os seguintes elementos:

- 8.2. Proposta elaborada em consonância com as especificações constantes deste instrumento e seus elementos Anexo I –, em papel timbrado da empresa, quando for o caso, assinada por seu representante legal, contendo no correspondente lote cotado: discriminação, marca e/ou modelo e outras características se necessário, quantidade e valores unitário e total expressos em algarismos.
- 8.3. Será cotado um único preço para cada item, com a utilização de duas casas decimais. Indicação em contrário está sujeita a correção observando—se os seguintes critérios:
- 8.3.1. Falta de dígitos: serão acrescidos zeros;
- 8.3.2.Excesso de dígitos: sendo o primeiro dígito excedente menor que 5, todo o excesso será suprimido, caso contrário haverá o arredondamento do dígito anterior para mais e os demais itens excedentes suprimidos.
- 8.4.A quantidade mínima de unidades a ser cotada, por lote, não deverá ser inferior a 100% da estimativa detalhada no correspondente Termo de Referência Anexo I. Disposição em contrário não desclassifica automaticamente a proposta apenas o respectivo lote será desconsiderado.
- 8.5.A Proposta deverá ser redigida em língua portuguesa e em moeda nacional, elaborada com clareza, sem alternativas, rasuras, emendas e/ou entrelinhas. Suas folhas rubricadas e a última datada e assinada pelo responsável, com indicação: do valor total da proposta em algarismos, dos prazos de entrega ou execução, das condições de pagamento, da sua validade que não poderá ser inferior a 60 dias, e outras informações e observações pertinentes que o licitante julgar necessárias.
- 8.6.Existindo discrepância entre o preço unitário e o valor total, resultado da multiplicação do preço unitário pela quantidade, o preço unitário prevalecerá.

- 8.7. Fica estabelecido que havendo divergência de preços unitários para um mesmo produto ou serviço, prevalecerá o de menor valor.
- 8.8.No caso de alteração necessária da proposta feita pelo Pregoeiro e sua Equipe de Apoio, decorrente exclusivamente de incorreções na unidade de medida utilizada, observada a devida proporcionalidade, bem como na multiplicação e/ou soma de valores, prevalecerá o valor corrigido.
- 8.9.A não indicação na proposta dos prazos de entrega ou execução, das condições de pagamento ou de sua validade, ficará subentendido que o licitante aceitou integralmente as disposições do ato convocatório e, portanto, serão consideradas as determinações nele contidas para as referidas exigências não sendo suficiente motivo para a desclassificação da proposta.
- 8.10.É facultado ao licitante, apresentar a proposta no próprio modelo fornecido pelo ORC, desde que esteja devidamente preenchido.
- 8.11.O participante indicará a origem dos produtos ofertados. A eventual falta da referida indicação não desclassificará o licitante.
- 8.12. Será desclassificada a proposta que deixar de atender as disposições deste instrumento.

9.0.DA HABILITAÇÃO

9.1.Os documentos necessários à habilitação dos licitantes, deverão ser apresentados em 01 (uma) via, dentro de envelope lacrado, contendo as seguintes indicações no anverso:

CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE DOCUMENTAÇÃO - PREGÃO PRESENCIAL Nº. 00004/2023 NOME PROPONENTE ENDEREÇO E CNPJ DO PROPONENTE

O ENVELOPE DOCUMENTAÇÃO deverá conter os seguintes elementos:

9.2.PESSOA JURÍDICA:

- 9.2.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica CNPJ.
- 9.2.2. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, relativo à sede do licitante.
- 9.2.3.Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades comerciais, e, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores. Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova de diretoria em exercício. Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir. Registro comercial, no caso de empresa individual. Estas exigências não se aplicam ao licitante que, quando da etapa de credenciamento no certame, já tenha apresentado de forma regular nos termos do presente instrumento convocatório, a referida documentação solicitada neste subitem.
- 9.2.4.Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, com indicação das páginas correspondentes do livro diário em que o mesmo se encontra, bem como apresentação dos competentes termos de abertura e encerramento, assinados por profissional habilitado e devidamente registrados na junta comercial competente, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios. Tratando—se de empresa constituída há menos de um ano, ou aquela que ainda não tenha realizado o fechamento do seu primeiro ano de existência no prazo legal, poderá apresentar o Balaço de Abertura assinado por profissional habilitado e devidamente registrado na junta comercial competente.
- 9.2.5.Regularidade para com a Fazenda Federal Certidão Negativa de Débitos Relativos aos Tributos Federais e à Dívida Ativa da União.
- 9.2.6.Certidões negativas das Fazendas Estadual e Municipal da sede do licitante, ou outro equivalente, na forma da lei.
- 9.2.7.Comprovação de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço FGTS, apresentando o respectivo Certificado de Regularidade fornecida pela Caixa Econômica Federal.
- 9.2.8.Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas CNDT, nos termos do Título VII–A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto–Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943.
- 9.2.9.Declaração do licitante: de cumprimento do disposto no Art. 7º, Inciso XXXIII, da Constituição Federal Art. 27, Inciso V, da Lei 8.666/93; de superveniência de fato impeditivo no que diz respeito à participação na licitação; de cumprimento da reserva de cargo para deficiente e de acessibilidade e de submeter–se a todas as cláusulas e condições do presente instrumento convocatório, conforme modelo Anexo II.
- 9.2.10. Certidão negativa de falência ou concordata expedida pelo distribuidor da sede do licitante, no máximo 30 (trinta) dias da data prevista para abertura das propostas.
- 9.2.11.Comprovação de capacidade de desempenho anterior satisfatório, de atividade igual ou assemelhada ao objeto da licitação, feita através de atestado fornecido por pessoa jurídica de direito público ou privado.
- 9.3.Os documentos de Habilitação deverão ser organizados na ordem descrita neste instrumento, precedidos por um índice correspondente, podendo ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente, pelo Pregoeiro ou membro da Equipe de Apoio ou publicação em órgão da imprensa oficial, quando for o caso. Estando perfeitamente legíveis, sem conter borrões, rasuras, emendas ou entrelinhas, dentro

do prazo de validade, e encerrados em envelope devidamente lacrado e indevassável. Por ser apenas uma formalidade que visa facilitar os trabalhos, a ausência do referido índice não inabilitará o licitante.

9.4.A falta de qualquer documento exigido, o seu vencimento, a ausência das cópias devidamente autenticadas ou das vias originais para autenticação pelo Pregoeiro ou membro da Equipe de Apoio ou da publicação em órgão na imprensa oficial, a apresentação de documentos de habilitação fora do envelope específico, tornará o respectivo licitante inabilitado. Quando o documento for obtido via Internet sua legalidade será comprovada nos endereços eletrônicos correspondentes. Poderá ser utilizada, a critério do Pregoeiro, a documentação cadastral de fornecedor, constante dos arquivos do ORC, para comprovação da autenticidade de elementos apresentados pelo licitante, quando for o caso.

10.0.DO CRITÉRIO PARA JULGAMENTO

- 10.1.Na seleção inicial das propostas para identificação de quais irão passar a fase de lances verbais e na classificação final, observadas as exigências e procedimentos definidos neste instrumento convocatório, será considerado o critério de menor preço apresentado para o correspondente lote.
- 10.2. Havendo igualdade de valores entre duas ou mais propostas escritas, e após obedecido o disposto no Art. 3º, § 2º, da Lei 8.666/93, a classificação inicial para a fase de lances verbais, se fará através de sorteio.
- 10.3.Na presente licitação fase de lances -, será assegurada como critério de desempate, preferência de contratação para as microempresas e empresas de pequeno porte.
- 10.4. Para efeito do disposto neste instrumento, entende-se por empate fase de lances -, aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 05% (cinco por cento) superiores ao melhor preço.
- 10.5.Ocorrendo a situação de empate fase de lances conforme acima definida, proceder-se-á da seguinte forma:
- 10.5.1.A microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada será convocada para apresentar nova proposta no máximo de 05 (cinco) minutos após o encerramento dos lances, sob pena de preclusão
- 10.5.2.Não ocorrendo a contratação da microempresa ou empresa de pequeno porte, na forma do item anterior, serão convocadas as demais remanescentes que por ventura se enquadrem na situação de empate acima definida, na ordem de classificação, para exercício do mesmo direito;
- 10.5.3.No caso de equivalência de valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem no intervalo estabelecido como situação de empate, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.
- 10.6.Na hipótese de não-contratação nos termos acima previstos, em que foi observada a situação de empate e assegurado o tratamento diferenciado a microempresa e empresa de pequeno porte, o objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente vencedora do certame.
- 10.7.A situação de empate fase de lances -, na forma acima definida, somente se aplicará quando a melhor oferta inicial não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.

11.0.DA ORDEM DOS TRABALHOS

- 11.1.Para o recebimento dos envelopes e início dos trabalhos será observada uma tolerância de 10 (dez) minutos após o horário fixado. Encerrado o prazo para recebimento dos envelopes, nenhum outro será aceito.
- 11.2.Declarada aberta à sessão pública pelo Pregoeiro, será efetuado o devido credenciamento dos interessados. Somente participará ativamente da reunião um representante de cada licitante, podendo, no entanto, ser assistida por qualquer pessoa que se interessar.
- 11.3.O não comparecimento do representante de qualquer dos licitantes não impedirá a efetivação da reunião, sendo que, a simples participação neste certame implica na total aceitação de todas as condições estabelecidas neste Instrumento Convocatório e seus anexos.
- 11.4.Em nenhuma hipótese será concedido prazo para a apresentação de documentação e/ou substituição dos envelopes ou de qualquer elemento exigido e não apresentado na reunião destinada ao recebimento das propostas de preços.
- 11.5.O Pregoeiro receberá de cada representante os envelopes Proposta de Preços e Documentação e a declaração, separada de qualquer dos envelopes, dando ciência de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação.
- 11.6.Posteriormente abrirá os envelopes Propostas de Preços, rubricará o seu conteúdo juntamente com a sua Equipe de Apoio, conferindo-as quanto à validade e cumprimento das exigências constantes no instrumento convocatório e solicitará dos licitantes que examinem a documentação neles contidas.
- 11.7. Prosseguindo os trabalhos, o Pregoeiro analisará os documentos e as observações porventura formuladas pelos licitantes, dando-lhes ciência, em seguida, da classificação inicial, indicando a proposta de menor preço e aquelas em valores sucessivos e superiores em até dez por cento, relativamente à de menor valor, para cada lote cotado. Entretanto, se assim julgar necessário, poderá divulgar o resultado numa nova reunião.
- 11.8.Não havendo para cada lote licitado pelo menos três propostas nas condições acima definidas, serão classificadas as melhores propostas subsequentes, até o máximo de três, quaisquer que sejam os preços oferecidos.
- 11.9.Em seguida, será dado início à etapa de apresentação de lances verbais pelos representantes dos licitantes inicialmente classificados, que deverão ser formulados de forma sucessiva, em valores distintos e decrescentes, a partir do autor da proposta de maior preço. Serão realizadas tantas rodadas de lances verbais quantas se fizerem necessárias. Esta etapa poderá ser interrompida, marcando-se uma nova sessão pública para continuidade dos trabalhos, a critério do Pregoeiro.

- 11.10.Não serão aceitos lances com valores irrisórios, incompatíveis com o valor orçado, e deverão ser efetuados em unidade monetária nacional. A desistência em apresentar lance verbal, quando convidado pelo Pregoeiro, implicará na exclusão do licitante apenas da etapa de lances verbais para o correspondente lote cotado e na manutenção do último preço apresentado, para efeito de classificação final das propostas.
- 11.11.Declarada encerrada a etapa competitiva e ordenadas às propostas, o Pregoeiro examinará a aceitabilidade da primeira classificada, quanto ao objeto e valor, decidindo motivadamente a respeito.
- 11.12. Sendo aceitável a proposta de menor preço, será aberto o envelope contendo a documentação de habilitação somente do licitante que a tiver formulado, para confirmação das suas condições habilitatórias. Constatado o atendimento pleno das exigências fixadas no instrumento convocatório, o licitante será declarado vencedor, sendo-lhe adjudicado o respectivo lote, objeto deste certame, após o transcurso da competente fase recursal, quando for o caso.
- 11.13.Se a oferta não for aceitável ou se o licitante não atender as exigência habilitatórias, o Pregoeiro examinará as ofertas subsequentes, na ordem de classificação, verificando a sua aceitabilidade e procedendo à habilitação do proponente, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta que atenda as disposições do instrumento convocatório.
- 11.14.Da reunião lavrar-se-á Ata circunstanciada, na qual serão registradas todas as ocorrências e que, ao final, será assinada pelo Pregoeiro, sua Equipe de Apoio e licitantes presentes.
- 11.15.Em decorrência da Lei Complementar 123/06, a comprovação de regularidade fiscal e trabalhista das microempresas e empresas de pequeno porte somente será exigida para efeito de assinatura do contrato, observando-se o seguinte procedimento:
- 11.15.1.As microempresas e empresas de pequeno porte, por ocasião da participação nesta licitação, deverão apresentar toda a documentação exigida para comprovação de regularidade fiscal e trabalhista, dentre os documentos enumerados neste instrumento para efeito de Habilitação e integrantes do envelope Documentação, mesmo que esta apresente alguma restrição;
- 11.15.2.Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal e trabalhista, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o licitante for declarado vencedor, prorrogáveis por igual período, a critério do ORC, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão das eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa; 11.15.3.A não-regularização da documentação, no prazo acima previsto, implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no Art. 81, da Lei 8.666/93, sendo facultado ao ORC convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para assinatura do contrato, ou revogar a licitação.
- 11.16.Os documentos apresentados pelos licitantes no Credenciamento e os elementos constantes dos envelopes Proposta de Preços e Documentação que forem abertos, serão retidos pelo Pregoeiro e anexados aos autos do processo. No mesmo contexto, o envelope Documentação, ainda lacrado, do licitante desclassificado ou que não logrou êxito na etapa competitiva que não for retirado por seu representante legal no prazo de 60 (sessenta) dias consecutivos da data de homologação do presente certame, será sumariamente destruído.

12.0.DO CRITÉRIO DE ACEITABILIDADE DE PREÇOS

- 12.1.Havendo proposta ou lance vencedor com valor para o respectivo lote relacionado no Anexo I Termo de Referência Especificações, na coluna código:
- 12.1.1.Com indícios que conduzam a uma presunção relativa de inexequibilidade, pelo critério definido no Art. 48, II, da Lei 8.666/93, em tal situação, não sendo possível a imediata confirmação, poderá ser dada ao licitante a oportunidade de demonstrar a sua exequibilidade, sendo-lhe facultado o prazo de 03 (três) dias úteis para comprovar a viabilidade dos preços, conforme parâmetros do mesmo Art. 48, II, sob pena de desconsideração do lote
- 12.2. Salienta-se que tais ocorrências não desclassificam automaticamente a proposta, quando for o caso, apenas o lote correspondente.

13.0.DOS RECURSOS

- 13.1.Declarado o vencedor, qualquer licitante poderá manifestar imediata e motivadamente a intenção de recorrer, observando-se o disposto no Art. 4º, Inciso XVIII, da Lei 10.520/02.
- 13.2.O acolhimento do recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.
- 13.3.A falta de manifestação imediata e motivada do licitante importará a decadência do direito de recurso e a adjudicação do objeto da licitação pelo Pregoeiro ao vencedor.
- 13.4.Decididos os recursos, a autoridade superior do ORC fará a adjudicação do objeto da licitação ao proponente vencedor.
- 13.5.O recurso será dirigido à autoridade superior do ORC, por intermédio do Pregoeiro, devendo ser protocolizado o original, nos horários normais de expediente das 08:00 as 12:00 horas, exclusivamente no seguinte endereço: Rua Duque de Caxias, 123 Centro Mamanguape PB.

14.0.DA HOMOLOGAÇÃO E ADJUDICAÇÃO

14.1.Concluído a fase competitiva, ordenada às propostas apresentadas, analisada a documentação de habilitação e observados os recursos porventura interpostos na forma da legislação vigente, o Pregoeiro emitira relatório conclusivo dos trabalhos desenvolvidos no certame, remetendo-o a autoridade superior do ORC, juntamente com os elementos constitutivos do processo, necessários à Adjudicação e Homologação da respectiva licitação, quando for o caso.

14.2.A autoridade superior do ORC poderá, no entanto, tendo em vista sempre a defesa dos interesses do ORC, discordar e deixar de homologar, total ou parcialmente, o resultado apresentado pelo Pregoeiro, revogar ou considerar nula a Licitação, desde que apresente a devida fundamentação exigida pela legislação vigente, resguardados os direitos dos licitantes.

15.0.DO CONTRATO

- 15.1.Após a homologação pela autoridade superior do ORC, o adjudicatário será convocado para, dentro do prazo de 05 (cinco) dias consecutivos da data de recebimento da notificação, assinar o respectivo contrato, quando for o caso, elaborado em conformidade com as modalidades permitidas pela Lei 8.666/93, podendo o mesmo sofrer alterações nos termos definidos pela referida norma.
- 15.2. Não atendendo à convocação para assinar o contrato, e ocorrendo esta dentro do prazo de validade de sua proposta, o licitante perderá todos os direitos que porventura tenha obtido como vencedor da licitação.
- 15.3.É permitido ao ORC, no caso do licitante vencedor não comparecer para assinatura do contrato no prazo e condições estabelecidos, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação e sucessivamente, para fazê-lo em igual prazo do licitante vencedor.
- 15.4.O contrato que eventualmente venha a ser assinado pelo licitante vencedor, poderá ser alterado com a devida justificativa, unilateralmente pelo Contratante ou por acordo entre as partes, nos casos previstos no Art. 65 e será rescindido, de pleno direito, conforme o disposto nos Arts. 77, 78 e 79, todos da Lei 8.666/93; e realizado na forma de fornecimento parcelada.
- 15.5.O Contratado fica obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem nas compras, até o respectivo limite fixado no Art. 65, § 1º da Lei 8.666/93. Nenhum acréscimo ou supressão poderá exceder o limite estabelecido, salvo as supressões resultantes de acordo celebrado entre os contratantes.

16.0.DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

- 16.1.Quem, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar—se de modo inidôneo, declarar informações falsas ou cometer fraude fiscal, garantido o direito à ampla defesa, ficará impedido de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios e, será descredenciado do Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores SICAF do Governo Federal e de sistemas semelhantes mantidos por Estados, Distrito Federal ou Municípios, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e das demais cominações legais.
- 16.2.A recusa injusta em deixar de cumprir as obrigações assumidas e preceitos legais, sujeitará o Contratado, garantida a prévia defesa, às seguintes penalidades previstas nos Arts. 86 e 87, da Lei 8.666/93: a advertência; b multa de mora de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) aplicada sobre o valor do contrato por dia de atraso na entrega, no início ou na execução do objeto ora contratado; c multa de 10% (dez por cento) sobre o valor contratado pela inexecução total ou parcial do contrato; d simultaneamente, qualquer das penalidades cabíveis fundamentadas na Lei 8.666/93 e na Lei 10.520/02.
- 16.3.Se o valor da multa ou indenização devida não for recolhido no prazo de 15 (quinze) dias após a comunicação ao Contratado, será automaticamente descontado da primeira parcela do pagamento a que o Contratado vier a fazer jus, acrescido de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês, ou, quando for o caso, cobrado judicialmente.
- 16.4. Após a aplicação de quaisquer das penalidades previstas, realizar—se—á comunicação escrita ao Contratado, e publicado na imprensa oficial, excluídas as penalidades de advertência e multa de mora quando for o caso, constando o fundamento legal da punição, informando ainda que o fato será registrado e publicado no cadastro correspondente.

17.0.DA COMPROVAÇÃO DE EXECUÇÃO E RECEBIMENTO DO OBJETO

17.1.Executada a presente contratação e observadas as condições de adimplemento das obrigações pactuadas, os procedimentos e prazos para receber o seu objeto pelo ORC obedecerão, conforme o caso, à disposições dos Arts. 73 a 76, da Lei 8.666/93.

18.0.DO PAGAMENTO

- 18.1.O pagamento será realizado mediante processo regular e em observância às normas e procedimentos adotados pelo ORC, da seguinte maneira: Para ocorrer no prazo de trinta dias, contados do período de adimplemento.
- 18.2.O desembolso máximo do período, não será superior ao valor do respectivo adimplemento, de acordo com o cronograma aprovado, quando for o caso, e sempre em conformidade com a disponibilidade de recursos financeiros.
- 18.3.Nenhum valor será pago ao Contratado enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, a qual poderá ser compensada com o pagamento pendente, sem que isso gere direito a acréscimo de qualquer natureza.
- 18.4. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento nos termos deste instrumento, e desde que o Contratado não tenha concorrido de alguma forma para o atraso, será admitida a compensação financeira, devida desde a data limite fixada para o pagamento até a data correspondente ao efetivo pagamento da parcela. Os encargos moratórios devidos em razão do atraso no pagamento serão calculados com utilização da seguinte fórmula: EM =

 $N \times VP \times I$, onde: EM = encargos moratórios; N = número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento; VP = valor da parcela a ser paga; e I = índice de compensação financeira, assim apurado: I = $(TX \div 100) \div 365$, sendo TX = percentual do IPCA-IBGE acumulado nos últimos doze meses ou, na sua falta, um novo índice adotado pelo Governo Federal que o substitua. Na hipótese do referido índice estabelecido para a compensação financeira venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

19.0.DO REAJUSTAMENTO

- 19.1.Os preços contratados são fixos e irreajustáveis no prazo de um ano.
- 19.2. Dentro do prazo de vigência do contrato e mediante solicitação do Contratado, os preços poderão sofrer reajuste após o interregno de um ano, na mesma proporção da variação verificada no IPCA-IBGE acumulado, tomando-se por base o mês de apresentação da respectiva proposta, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.
- 19.3. Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.
- 19.4.No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o Contratante pagará ao Contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo. Fica o Contratado obrigado a apresentar memória de cálculo referente ao reajustamento de preços do valor remanescente, sempre que este ocorrer.
- 19.5. Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.
- 19.6.Caso o índice estabelecido para reajustamento venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.
- 19.7. Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.
- 19.8.O reajuste poderá ser realizado por apostilamento.

20.0.DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

- 20.1. Não será devida aos proponentes pela elaboração e/ou apresentação de documentação relativa ao certame, qualquer tipo de indenização.
- 20.2.Nenhuma pessoa física, ainda que credenciada por procuração legal, poderá representar mais de uma Licitante.
- 20.3.A presente licitação somente poderá vir a ser revogada por razões de interesse público decorrente de fato superveniente devidamente comprovado, ou anulada no todo ou em parte, por ilegalidade, de ofício ou por provocação de terceiros, mediante parecer escrito e devidamente fundamentado.
- 20.4. Caso as datas previstas para a realização dos eventos da presente licitação sejam declaradas feriado e não havendo ratificação da convocação, ficam transferidos automaticamente para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo local e hora anteriormente previstos.
- 20.5.O ORC por conveniência administrativa ou técnica, se reserva no direito de paralisar a qualquer tempo a execução da contratação, cientificando devidamente o Contratado.
- 20.6.Decairá do direito de impugnar perante o ORC nos termos do presente instrumento, aquele que, tendo-o aceitado sem objeção, venha a apresentar, depois do julgamento, falhas ou irregularidades que o viciaram hipótese em que tal comunicado não terá efeito de recurso.
- 20.7. Nos valores apresentados pelos licitantes, já deverão estar incluídos os custos com aquisição de material, mão—de—obra utilizada, impostos, encargos, fretes e outros que venham a incidir sobre os respectivos preços.
- 20.8.As dúvidas surgidas após a apresentação das propostas e os casos omissos neste instrumento, ficarão única e exclusivamente sujeitos a interpretação do Pregoeiro, sendo facultada ao mesmo ou a autoridade superior do ORC, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo.
- 20.9.Para dirimir controvérsias decorrentes deste certame, excluído qualquer outro, o foro competente é o da Comarca de Mamanguape.

Mamanguape - PB, 05 de Dezembro de 202	23.
JOSENILDO SILVA DE OLIVEIRA Pregoeiro Oficial	



ESTADO DA PARAÍBA CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

ANEXO I - PREGÃO PRESENCIAL Nº 00004/2023

TERMO DE REFERÊNCIA - ESPECIFICAÇÕES

1.0.DO OBJETO

1.1.Constitui objeto desta licitação: Aquisição de moveis diversos, para melhor atender as novas instalações da Câmara Municipal de Mamanguape – PB.

2.0.JUSTIFICATIVA

- 2.1.Considerando as necessidades do ORC, tem o presente termo a finalidade de definir, técnica e adequadamente, os procedimentos necessários para viabilizar a contratação em tela.
- 2.2. As características e especificações do objeto ora licitado são:

CADEIRAS DISCRIMINAÇÃO	LINIDADE	NI I A NITID A D
DISCRIMINAÇÃO POLTRONA DE AUDITÓRIO — Estrutura: Conjunto mecânico responsável por resistir á todos os esforços e solicitações inerentes do uso do móvel. Os pedestais, presentes na estrutura, são desenvolvidos por tubos industríais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40 mm e espessura da parede de 1,90 mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde são conectadas duas chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, através de parafusos auto atarraxantes com buchas expansivas. Já o outro suporte é utilizado para montagem da estrutura superior, que está ligada ao assento e encosto. Para dar acabamento aos pedestais, os mesmos recebem uma blindagem plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno)fabricados pelo processo de injeção. A estrutura superior é constituída por uma armação frontal outra traseira. A armação frontal é produzida em tubo indústria de aço carbono ABNT 1008 / 1020com 22,22mmde diâmetro e espessura de 1,5 mm, e possui a funcionalidade de dar sustentação ao encosto e servir como apoio da estrutura do assento, quando esse se encontra aberto. A armação traseira é construída em tubo indústria de aço carbono ABNT 1008 / 1020com 19,05mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm, e possui a funcionalidade dar sustentação ao assento e promover sua articulação. Na ponta dessa armação é fixada uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, utilizada para rebater o assento quando esse não estiver sendo utilizado. A união do pedestal a estrutura superior é realizada por meio de quatro parafusos sextavados com porcas. Toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento Conjunto estrutural com a finalidade de acomodar o usu	Und Und	QUANTIDAE

cavidade para apoio do copo com dimensões aproximadas de 70 mm de diâmetro e 50 mm de profundidade. E) Encosto Componente utilizado para sustentação da região do apoio lombar com a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Encosto seja configurado na opção estofado, a estrutura recebe uma espuma laminada com densidade de 26Kg/m³,podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 25 mm. O conjunto é revestido pelo processo de tapaçemento convencional. Suas dimensões giram em torno de 456mm de largurae437mm de altura. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama • Iso •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8619:2015 •NBR 8797:2017 •NBR 8910:2016 •NBR 9176:2016 •NBR 9177:2015 •NBR 9178:2015 •NBR 14961:2019 •AATCC 20/2021 e 20A/2021 •AATCC TM22-2017 •ISO 6940:2004 •ISO 13934-1:2016 •ISO 105C06/2010 •NBR 9925:2009 •NBR 10588:2015 •NBR 10588:2015 •NBR 10591:2008 •Certificado de Cadeia de Custódia – FSC Atestado de Fornecimento •ASTM D790:2017 •ISO 178:2019 •ASTM D256:2010 •ASTM E1645:2021 •NBR 17088:2023 •NBR 8095:2015 •ASTM D 7091:2013 •NBR 10443:2008 •ASTM D 3359:2017 •NBR 11003:2009 •ASTM D 523:2014 •ASTM D 2794:1993 •NBR 8096:1983 •ASTM D 3363:2020 •NBR 10545:2014.

Und

ONGARINA 3 LUGARES – ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: Conjunto montado sobre longarina DE 3 LUGARES, dispostos simetricamente de maneira a se obter a acomodação dos usuários de forma ergonômica e confortável. a)Base Componente utilizado para manter a estabilidade da longarina,emtodas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso Pé Plástico:É compostoem suas extremidades por material injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), enquanto sua parte central é composta por dois tubos industriaisde construção mecânica na configuração circularde aço carbono ABNT 1008/1020 com 38,10 mm de diâmetro e 0,9 mm de espessura, o que confere ao elemento a resistência necessária para suportar os carregamentos inerentes ao uso. As extremidades são unidas aos tubos centrais sob pressão, evitando o contatoda parte inferior dostuboscom a umidade do chão. Já quando configurada na opção com Pé Plástico, conta duastravessasdesenvolvidasem tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aco carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 20x40 mme espessura de 1,2 mm. Cada travessa une-se aos pés por meio de doisparafusos com arruelas e porcas. As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP).Todas as partes metálicas recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e pintura eletrostática epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. b)AssentoConjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica.Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm.O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) c)Apoia BraçosConjunto mecânico de apoio e posicionamento dos braços de forma ergonômica e confortável. Braço Fixo: A estrutura do apoio de braço é fabricada em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 no diâmetro de 25,4 mm, com 1,9 mm de espessura, cortado em maquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC.O apoio de braço é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 253 mm de comprimento, 54 mm de largura e 4 mm de espessura. Para a montagem de cada apoio braços à estrutura são utilizados dois parafusos flangeados para plástico. d) Encosto Componente utilizado para sustentação da região do apoio lombar com a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. É constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com aproximadas de 420 mm de largura, 450 mm de altura e espessura média de 4,5 mm. É fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos, com combinações

10

	de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que		
	combina a uma geometria semelhante a um pentágono, além de possuir aberturas que		
	facilitam a transferência térmica. O suporte do encosto é fabricado em tubo industrial		
	de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura		
	de 1,5 mm. Cada extremidade do suporte possui uma chapa de fixação, fabricada		
	em material aço ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, a qual será		
	responsável por realizar a fixação do suporte ao assento. As chapas são unidas aos		
	suportes pelo processo de soldagem MIG. Para que o suporte se una ao assento são		
	utilizados seis parafusos, três em cada chapa. A fixação do encosto ao suporte se dá		
	através de três parafusos para plástico. Para Este Item Apresentar Catalago Com		
	Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: • Iso 9001 • Iso		
	14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De		
	Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama,		
	Abnt Nbr 16031 •Laudo Ergonômico -NR 17 •NBR 16031 •NBR 8515:2020 •NBR		
	8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8619:2015 •NBR		
	8797:2017 •NBR 8910:2016 •NBR 9176:2016 •NBR 9177:2015 •NBR 9178:2015 •NBR		
	14961:2019 •NBR ISO 105C06/2010 •NBR 12060:1991 •NBR 14099:2016 •NBR		
	14552:2021 •NBR 14554:2016 •Certificado de Cadeia de Custódia - FSC Atestado de		
	Fornecimento •ASTM D790:2017 •ISO 178:2019 •ASTM D256:2010 •ASTM E1645:2021		
	•NBR 17088:2023 •NBR 8095:2015 •ASTM D 7091:2013 •NBR 10443:2008 •ASTM D		
	3359:2017 •NBR 11003:2009 •ASTM D 523:2014 •ASTM D 2794:1993 •NBR 8096:1983		
<u> </u>	•ASTM D 3363:2020 •NBR 10545:2014		
3	CADEIRA FIXA COM ASSENTO ESTOFADO: Base Conjunto desenvolvido para	Und	34
	manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e		
	durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas.A		
	estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés fabricados em tubos		
	oblongos de 16 x 30 mm com 1,2 mm de espessura e os suportes do assento e encosto		
	fabricados em tubos de mesma dimensão com 1,5 mm de espessura, soldados a		
	duas travessas horizontais de tubos de 22,22 mm de diâmetro com 1,2 mm de		
	espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empilhável		
	em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e		
	travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de		
	engenharia (Copolímero de Polipropileno). A cadeira também apresenta como opcional a		
	ponteira connect, um acoplamento do tipo "macho e fêmea", encaixada às		
	extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à		
	outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno		
	copolímero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície		
	metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó		
	ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao		
	produto. B) Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a		
	finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Assento em		
	alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e		
	densidade controlada de 26 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%.A		
	alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto		
	Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a		
	funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com		
	concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e		
	anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas		
	para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado		
	anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura		
	por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos		
	arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que		
	se encaixam na estrutura metálica,travada por dois pinos injetados em polipropileno		
	copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para		
	Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os		
	Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De		
	Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades		
	Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR		
	8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR		
	8619:2015 •NBR 8797:2017 •NBR 8910:2016 •NBR 9176:2016 •NBR 9177:2015 •NBR		
	9178:2015 •NBR 14961:2019 •NBR ISO 105C06/2010 •NBR 12060:1991 •NBR		
	14099:2016 •NBR 14552:2021 •NBR 14554:2016 •ASTM D790:2017 •ISO 178:2019		
	•ASTM D256:2010 •ASTM E1645:2021 •NBR 17088:2023 •NBR 8095:2015 •ASTM D		
	7091:2013 •NBR 10443:2008 •ASTM D 3359:2017 •NBR 11003:2009 •ASTM D 523:2014		
L	•ASTM D 2794:1993 •NBR 8096:1983 •ASTM D 3363:2020 •NBR 10545:2014		
7	CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA: Especificações Técnicas. a) Rodízios Componente	Und	14
	utilizado para manter a estabilidade, o apoio ao piso e a mobilidade da cadeira, através		
	de deslocamentos giratórios e lineares conforme manuseio do usuário. Rodízio de		
	PA: Constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro		
1	fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicados assim		
	and the second design		
	para serem utilizadas em pisos carpetados. As roldanas são fixadas neste corpo		

atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira,em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aco carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto.Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinação do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso:-Movimento de reclinação do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60kg/m³,podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45mm.O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 482mm de largura e profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Apoia Braços Conjunto mecânico de apojo e posicionamento dos bracos de forma ergonômica e confortável. Braço Regulável: Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes são fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodai confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno)reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do Encosto é fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. Este conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Possui dimensões aproximadas de 467mm de largura x 428mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores das pessoas. encosto regulável, a regulagem de altura do encosto se dá por meio de uma catraca automática, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e

16

posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Ocurso disponível é de70 mm dispostos em sete posições definidas. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8797:2017 •NBR 8910:2016 •NBR 9176:2016 •NBR 9177:2015 •NBR 9178:2015 •NBR 14961:2019 •NBR ISO 105C06/2010 •NBR 12060:1991 •NBR 14099:2016 •NBR 14552:2021 •NBR 14554:2016 •Certificado de Cadeia de Custódia – FSC Atestado de Fornecimento •NBR 13962/2018 •ASTM D790:2017 •ISO 178:2019 •ASTM D256:2010 •NBR 17088:2023 •NBR 8095:2015 •ASTM D 7091:2013 •NBR 10443:2008 •ASTM D 3359:2017 •NBR 11003:2009 •ASTM D 523:2014 •ASTM D 2794:1993 •NBR 8096:1983 •ASTM D 3363:2020 •NBR 10545:2014

8

Und

CADEIRA FIXA DE APROXIMAÇÃO: Especificações Técnicas. Base Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aco carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm, com espessura de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Ambos são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra nseridas nos pontos de montagem da madeira,fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³,podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapecamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços Conjunto mecânico de apoio e posicionamento dos braços de forma ergonômica e confortável.O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem de cada apoio braços à estrutura são utilizados dois parafusos flangeados para plástico. Encosto Componente utilizado para sustentação da região do apoio lombar com a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 390 mm de altura. Superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento atrelado a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 20 mm. Nas configurações a estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção selecionada. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama ∙NBR 13962/2018 ∙NBR 8515:2020 ∙NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8619:2015 •NBR 8797:2017 •NBR 8910:2016 •NBR 9176:2016 •NBR 9177:2015 •NBR 9178:2015 •NBR 14961:2019 •NBR ISO 105C06/2010 •NBR 12060:1991 •NBR 14099:2016 •NBR 14552:2021 •NBR 14554:2016 •Certificado de Cadeia de Custódia - FSC Atestado de Fornecimento •NBR 13962/2018 •ASTM D790:2017 •ISO 178:2019 •ASTM D256:2010 ●NBR 17088:2023 ●NBR 8095:2015 ●ASTM D 7091:2013 ●NBR 10443:2008 ●ASTM D 3359:2017 •NBR 11003:2009 •ASTM D 523:2014 •ASTM D 2794:1993 •NBR 8096:1983

	●ASTM D 3363:2020 ●NBR 10545:2014		
LOTE: 2 -			
4	DISCRIMINAÇÃO MÓDULO DE MESA DE CONFERÊNCIA: dim.: L 1400 x P 800 x H 740mm (LxPxH). (Variação Máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Módulo para montagem de mesa conferência em formato arqueado em "U" ou ferradura, dimensões: 1400 x 800 x 740 mm. Tampo duplo com formato linear ou arqueado modulado em "U", com dimensão de 1400mm largura x 800mm profundidade, com espessura total de 43mm, sendo camada superior compostas em chapas de MDP ou MDF com espessura de 25mm e camada inferior em MDP ou MDF de 18mm de espessura, cada modulo deve possuir usinagem e formado conforme a necessidade para a formação do conjunto, além da abertura em cada modulo com tampa para acesso a calha posicionada abaixo do tampo, todas as bordas revestidas em fita de PVC com espessura de 2,5mm e com raio ergonômico. Calha para fiação composta por chapa de aço carbono dobrada e estampada com espessura de 0,9mm com divisor central no leito, permitindo a separação dos fios, com no mínimo duas furações para tomadas elétricas, duas para RJ45 e revestida em pintura epóxi pó hibrida de alto desempenho com acabamento liso e fosco. Painel estrutural composto em chapa de MDP ou MDF com espessura de 25mm, evestido em ambas as faces em laminado melamínico, com todas as bordas revestidas em fita de PVC com espessura de 2,5 mm e com raio ergonômico. Estruturas painéis com dupla camada compostas por chapa de MDP ou MDF com espessura to da 50 mm, sendo duas peças de 25mm fixadas uma à outra com revestimento em laminado melamínico, usinagens e furações que permitam a fixação das calhas, do painel e do tampo, garantindo o travamento e a estabilidade, também devem possuir niveladores em nylon que permitam a regulagem de nível, no caso de alguma imperfeição no piso. Tolerância na variação das medidas até 5% para mais ou para menos. Deverá Apresentar Junto Com A Proposta Os Documentos Complementares, Para Fins De Qualificação de Produto acreditado junto ao Inmetro, juntamente com o laudo de ensaio que deu origem a esta certificação de conformidade NB	Und	QUANTIDADE 14
5	MESA COMPLEMENTO DELTA: Pé Painel Dim: L1000 x 1200 x 1350 x P 600 x H 740mm (L x P x H). (Variação Máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de privacidade em MDP PERFECT TOUCH com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais em MDP PERFECT TOUCH com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação estrutura/painel frontal/tampo deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix		13
6	PLATAFORMA DUPLA: Pé Painel Dim.: L 1350 x P 600 x H 740mm (L x P x H). (Variação Máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Estrutura Lateral: (EL) TAMPO: Tampo reto em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície		1

visível, com espessura de 2,5mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de bucha americana M6 e parafusos roscamétrica M6. Painel frontal, estrutural e de privacidade em MDP PERFECT TOUCH com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. CAIXA DE TOMADA: Para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 213 x 137mm, com dimensões para c recorte de encaixe no tampo de 194 x 119mm. Aba superior lateral em peça injetada, tampa em alumínio extrudado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos. abertura da tampa tipo basculante, com tratamento superficial fosfatizante e acabamento em pintura epóxi. Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,9mm de espessura em formato retangular. Apresenta pré disposição para c encaixe de 4 tomadas de energia (2P+T) e 4 para fixação de rede de dados (RJ45) e/ou telefonia (RJ11). Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixação ao tampo através de parafusos. CALHA: Tipo leito para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,6mm de espessura, estruturada longitudinalmente através de dobras. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de alças encaixadas às longarinas. Orifício lateral de fácil remoção para passagem do cabeamento através das plataformas. Estrutura LATERAL em MDP PERFECT TOUCH com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação estrutura/painel frontal/tampo deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estrutura Central: (EM) TAMPO: Tampo reto em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura de 2,5mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de bucha americana M6 e parafusos roscamétrica M6. Painel frontal, estrutural e de privacidade em MDP PERFECT TOUCH com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. CAIXA DE TOMADA: Para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica. medindo 213 x 137mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 194 x 119mm. Aba superior lateral em peça injetada, tampa em alumínio extrudado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante, com tratamento superficial fosfatizante e acabamento em pintura epóxi. Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,9mm de espessura em formato retangular. Apresenta pré disposição para o encaixe de 4 tomadas de energia (2P+T) e 4 para fixação de rede de dados (RJ45) e/ou telefonia (RJ11). Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixação ao tampo através de parafusos. CALHA: Tipo leito para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,6mm de espessura, estruturada longitudinalmente através de dobras. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de alças encaixadas às longarinas. Orifício lateral de fácil remoção para passagem do cabeamento através das plataformas. Estruturas LATERAL e CENTRAL em MDP PERFECT TOUCH com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação estrutura/painel frontal/tampo deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.

3.0.OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO

- 3.1.Responsabilizar-se por todos os ônus e obrigações concernentes à legislação fiscal, civil, tributária e trabalhista, bem como por todas as despesas e compromissos assumidos, a qualquer título, perante seus fornecedores ou terceiros em razão da execução do objeto contratado.
- 3.2. Substituir, arcando com as despesas decorrentes, os materiais ou serviços que apresentarem alterações, deteriorações, imperfeições ou quaisquer irregularidades discrepantes às exigências do instrumento de ajuste pactuado, ainda que constatados após o recebimento e/ou pagamento.
- 3.3.Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto da contratação, salvo mediante prévia e expressa autorização do Contratante.
- 3.4.Manter, durante a vigência do contrato ou outros instrumentos hábeis, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no respectivo processo licitatório, apresentando ao Contratante os documentos necessários, sempre que solicitado.

- 3.5.Emitir Nota Fiscal correspondente à sede ou filial da empresa que apresentou a documentação na fase de habilitação.
- 3.6. Executar todas as obrigações assumidas com observância a melhor técnica vigente, enquadrando-se, rigorosamente, dentro dos preceitos legais, normas e especificações técnicas correspondentes.

4.0.DO CRITÉRIO DE ACEITABILIDADE DE PREÇOS

- 4.1. Havendo proposta ou lance vencedor com valor para o respectivo lote relacionado acima, na coluna código:
- 4.1.1.Com indícios que conduzam a uma presunção relativa de inexequibilidade, pelo critério definido no Art. 48, II, da Lei 8.666/93, em tal situação, não sendo possível a imediata confirmação, poderá ser dada ao licitante a oportunidade de demonstrar a sua exequibilidade, sendo-lhe facultado o prazo de 03 (três) dias úteis para comprovar a viabilidade dos preços, conforme parâmetros do mesmo Art. 48, II, sob pena de desconsideração do lote.
- 4.2. Salienta-se que tais ocorrências não desclassificam automaticamente a proposta, quando for o caso, apenas o lote correspondente.
- 4.3.Os lances verbais serão efetuados em unidade monetária nacional.

5.0.MODELO DA PROPOSTA

5.1.É parte integrante deste Termo de Referência o modelo de proposta de preços correspondente, podendo o licitante apresentar a sua proposta no próprio modelo fornecido, desde que seja devidamente preenchido, conforme faculta o instrumento convocatório - Anexo 01.

JOSENILDO SILVA DE OLIVEIRA Pregoeiro Oficial



ESTADO DA PARAÍBA CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

ANEXO 01 AO TERMO DE REFERÊNCIA - PROPOSTA

PREGÃO PRESENCIAL Nº 00004/2023

PROPOSTA

REF.: PREGÃO PRESENCIAL Nº 00004/2023

OBJETO: Aquisição de moveis diversos, para melhor atender as novas instalações da Câmara Municipal de Mamanguape – PB.

PROPONENTE:

Prezados Senhores,

Nos termos da licitação em epígrafe, apresentamos proposta conforme abaixo:

LOTE: 1 -	CADEIRAS					
CÓDIGO		MARCA	UNIDADE	QUANTIDADE	PREÇO	PREÇO
	•	MODELO			UNIŤ.	TOTÁL
1	POLTRONA DE AUDITÓRIO – Estrutura:		Und	80		
	Conjunto mecânico responsável por resistir á					
	todos os esforços e solicitações inerentes do					
	uso do móvel. Os pedestais, presentes na					
	estrutura, são desenvolvidos por tubos					
	industriais de construção mecânica de aço					
	carbono ABNT 1008 / 1020, nas					
	dimensões de diâmetro de 25,40 mm e					
	espessura da parede de 1,90 mm,					
	conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde são conectadas					
	duas chapas de aço denominadas suportes,					
	fabricados de aço denominadas suportes,					
	1008/1020e fixados pelo processo de					
	soldagem MIG. Um desses suportes é					
	utilizado para fixação do conjunto no piso,					
	através de parafusos auto atarraxantes com					
	buchas expansivas. Já o outro suporte é					
	utilizado para montagem da estrutura superior,					
	que está ligada ao assento e encosto. Para					
	dar acabamento aos pedestais, os mesmos					
	recebem uma blindagem plástica em					
	termoplástico de engenharia (Copolímero de					
	Polipropileno)fabricados pelo processo de					
	injeção. A estrutura superior é constituída por					
	uma armação frontal outra traseira. A armação frontal é produzida em tubo					
	indústria de aco carbono ABNT 1008 /					
	1020com 22,22mmde diâmetro e espessura					
	de 1,5 mm, e possui a funcionalidade de dar					
	sustentação ao encosto e servir como					
	apoio da estrutura do assento, quando esse					
	se encontra aberto. A armação traseira é					
	construída em tubo indústria de aço carbono					
	ABNT 1008 / 1020com 19,05mm de					
	diâmetro e espessura de 1,5 mm, e possui a					
	funcionalidade dar sustentação ao assento e					
	promover sua articulação. Na ponta dessa					
	armação é fixada uma mola helicoidal de					
	retrocesso fabricada em arame EB2050,					
	com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de					
	alta resistência e durabilidade a fadiga					

dinâmica, utilizada para rebater o assento quando esse não estiver sendo utilizado. A união do pedestal a estrutura superior é realizada por meio de quatro parafusos sextavados com porcas. Toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e , (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. B)Assento Conjunto estrutural finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica, com a opção de ser revestido ou em termoplástico de engenharia. Conjunto constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas que reforçam o componente. Essa recebe um acabamento plástico em sua superfície inferior, também fabricada pelo processo de injeção. Assento configurado na opção estofado, a estrutura recebe uma espuma laminada com densidade de 52 Kg/m³,podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 30mm.O conjunto é revestido pelo processo de tapaçemento convencional. Suas dimensões airam em torno de 457mm de largurae481mm de profundidade. Sua geometria apresenta suas em extremidades cantos arredondados. Apoia Braços Conjunto de apoio para os braços na condição retrátil é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição ergonomicamente confortável. Apoio de braço retrátil em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com 257 mm de comprimento e 50 mm de largura. O apoia braços fixa-se a estrutura por meio de uma conexão em forma de bucha fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) nervurada. Abaixo do apoio de braços localiza-se o porta copos, desenvolvido em termoplástico engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. O mesmo possui cavidade para apoio do copo com dimensões aproximadas de 70 mm de diâmetro e 50 mm de profundidade. E) Encosto Componente utilizado para sustentação da região do apoio lombar com a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Encosto seja configurado na opção estofado, a estrutura recebe uma espuma laminada com densidade de 26Kg/m³,podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 25 mm. O conjunto é revestido pelo processo de tapaçemento convencional. Suas dimensões giram em torno de 456mm de largurae437mm de altura. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: ∙Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama

				•	20
	• Iso •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR				1
	8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015				
	●NBR 8619:2015 ●NBR 8797:2017 ●NBR				
	8910:2016 •NBR 9176:2016 •NBR 9177:2015				
	•NBR 9178:2015 •NBR 14961:2019 •AATCC				
	20/2021 e 20A/2021 •AATCC TM22-2017 •ISO				
	6940:2004 •ISO 13934-1:2016 •ISO				
	105C06/2010 •NBR 9925:2009 •NBR				
	10588:2015 •NBR 10588:2015 •NBR				
	10591:2008 •Certificado de Cadeia de				
	Custódia – FSC Atestado de Fornecimento				
	•ASTM D790:2017 •ISO 178:2019 •ASTM				
	D256:2010 •ASTM E1645:2021 •NBR				
	17088:2023 •NBR 8095:2015 •ASTM D				
	7091:2013 •NBR 10443:2008 •ASTM D				
	3359:2017 •NBR 11003:2009 •ASTM D				
	523:2014 •ASTM D 2794:1993 •NBR				
	8096:1983 •ASTM D 3363:2020 •NBR				
	10545:2014.				
2	LONGARINA 3 LUGARES -	Und	10		1
_	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: Conjunto	0.10			
I	montado sobre longarina DE 3 LUGARES,				1
I	dispostos simetricamente de maneira a se				1
I	obter a acomodação dos usuários de forma				1
I	ergonômica e confortável. a)Base Componente				1
I	utilizado para manter a estabilidade da				1
					1
I	longarina,emtodas as suas funcionalidades, e	1			1
	nivelamento sobre o piso Pé Plástico:É				
	compostoem suas extremidades por material				
	injetado em termoplástico de engenharia				
	(Copolímero de Polipropileno), enquanto sua				
	parte central é composta por dois tubos				
	industriaisde construção mecânica na				
	configuração circularde aço carbono ABNT				
	1008/1020 com 38,10 mm de diâmetro e 0,9				
	mm de espessura, o que confere ao				
	elemento a resistência necessária para				
	suportar os carregamentos inerentes ao uso.				
	As extremidades são unidas aos tubos centrais				
	sob pressão, evitando o contatoda parte				
	inferior dostuboscom a umidade do chão. Já				
	quando configurada na opção com Pé				
	Plástico, conta com				
	duastravessasdesenvolvidasem tubo industrial				
	de construção mecânica na configuração				
	retangular de aço carbono ABNT 1008/1020				
	com as dimensões de 20x40 mme espessura				
	de 1,2 mm. Cada travessa une-se aos pés por				
	meio de doisparafusos com arruelas e porcas.				
	As extremidades da longarina são				
I	compostas por ponteiras, desenvolvidas para				Ì
I	proteção e acabamento do conjunto e				Ì
I	fabricadas pelo processo de injeção em	1			1
I					Ì
I	material termoplástico denominado				Ì
	Polipropileno (PP).Todas as partes metálicas	1			1
I	recebem uma proteção de preparação de				Ì
I	superfície metálica em nanotecnologia				Ì
I	(nanocerâmica), e pintura eletrostática epóxi				Ì
I	em pó, que garante proteção e maior vida útil				Ì
I					Ì
	ao produto. b)AssentoConjunto estrutural de	1			1
I	apoio para a atividade de sentar e com a				Ì
I	finalidade de acomodar o usuário de maneira				Ì
	confortável e ergonômica.Conjunto constituído	1			1
I	por compensado multilaminado de madeira				Ì
I	com 12 mm de espessura. Possui porcas				Ì
I					Ì
I	garra inseridas nos pontos de montagem				Ì
I	da madeira, fabricadas em aço carbono e				Ì
I	revestidas pelo processo de eletrodeposição				Ì
I	à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma				Ì
I	almofada de espuma ergonômica e flexível à				Ì
I					Ì
I	base de poliuretano (PU), fabricada através				Ì
I	de sistemas químicos à base de				Ì
1	poliol/isocianato pelo processo de injeção	1			1
	sob pressão. Esta almofada possui				Ì
	densidade controlada de 55 kg/m³, podendo				Ì
	ocorrer variações na ordem de +/-10%, e				Ì
					1
1	espessura média de 40 mm.O conjunto é	1			1
	revestido com tecido pelo processo de				_

tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) c)Apoia BraçosConjunto mecânico de apoio e posicionamento dos braços de forma ergonômica e confortável. Braço Fixo: A estrutura do apoio de braço é fabricada em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 no diâmetro de 25,4 mm, com 1,9 mm de espessura, cortado em maquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC.O apoio de braço é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 253 mm de comprimento, 54 mm de largura e 4 mm de espessura. Para a montagem de cada apoio braços à estrutura são utilizados dois parafusos flangeados para plástico. d) Encosto Componente utilizado para sustentação da região do apoio lombar com funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. É constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) dimensões aproximadas de 420 mm de largura, 450 mm de altura e espessura média de 4,5 mm. É fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos, combinações de com raios concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono, além possuir aberturas que facilitam a transferência térmica. O suporte do encosto é fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm. Cada extremidade do suporte possui uma chapa de fixação, fabricada em material aço ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, a qual será responsável por realizar a fixação do suporte ao assento. As chapas são unidas aos suportes pelo processo de soldagem MIG. Para que o suporte se una ao assento são utilizados seis parafusos, três em cada chapa. A fixação do encosto ao suporte se dá através de três parafusos para plástico. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: • Iso 9001 • Iso 14001 Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama, Abnt Nbr 16031 ∙Laudo Ergonômico -NR 17 16031 •NBR 8515:2020 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8619:2015 •NBR 8797:2017 •NBR 8910:2016 •NBR 9176:2016 •NBR 9177:2015 •NBR 9178:2015 •NBR 14961:2019 •NBR ISO 105C06/2010 •NBR 12060:1991 NBR 14099:2016 14552:2021 •NBR 14554:2016 •Certificado de Cadeia de Custódia – FSC Atestado de Fornecimento •ASTM D790:2017 •ISO 178:2019 •ASTM D256:2010 ASTM E1645:2021 •NBR 17088:2023 NBR 8095:2015 •ASTM D 7091:2013 NBR

104432008 ASTIM D 23392017 ANSI 110032009 ASTIM D 27841993 ANSI 2022011 ASTIM D 27841993 ANSI 2022014 ASTIM D 238520120 ASTIGADO 2022014 ASTIM D 23852014 ASTIM D 2385						,	
11003-2009 ASTM D 532-2014 ASTM D 27941-1993 ANR 806-1993 ANT D 5365-32020 +NBR 10545-2014 3 CADERA FIXA COM ASSENTO ESTOFADO: Base Conjunto deservolvido para manter a simulation of the company of the		10443:2008 •ASTM D 3359:2017 •NBR					1
2794-1993 NNR 8 096-1993 ASTM D 393032020 NNR 1095-22014 EN 1075-22014 3 CADEIRA FIXA COM ASSENTO EN TOPADO Base Conjunto desarvovido para manter a transportant de compression de composito de compositor de							
SASS.2020 «NBR 10465.2014 CADEMAR FIXA COM ASSENTO ESTOFADO: Base Conjunto deservolvido para manter a interpridade do produto suportando todos os presentos. Como inequisitos de engenharia poles normas (denicas A estitutar à composta de tubos de aço (1010/1020, sendo os pés fabricados om tubos obligogo de 16 x 30 mm com 1,2 mm de espessura e os suportes do senserna dimensa o com 1,5 mm de espessura, soldados a duas travessas horizontais de tubos de 22,22 mm de diâmetro com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MG, formando un sulfadas. Para dar acabamento mas portas dos tubos dos pies travessas, a estrutura recebe porteiras plásticas injetadas em termoplastos de espesaria (Septimeno de Poliptoplieno). A cadetra também apresenta socialmento do tipo "macho e Poliptoplieno). A cadetra também apresenta socialmento do tour aquendo colocadas labo a lados. A pomento de servido para conoceta uma cadeira à outra quendo colocadas labo a lados. A pomento de servido para conoceta uma cadeira à outra quendo colocadas labo a lados. A pomento de servido para conoceta uma cadeira à outra quendo colocadas labo a lados. A pomento especialmento de los pomentos de servidos para conoceta uma cadeira à outra quendo colocadas labo a lados. As pomentos aso produzidos em estrutura recebe uma proteçião de preparação de superficia metálica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletroestático epoxi em po u cornagem por depocação de superficia metálica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletroestático epoxi em po u cornagem por depocação de superficia metálica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletroestático epoxi em po u cornagem por depocação de superficia metálica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletroestático epoxi em po u cornagem por depocação de superficia metálica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletroestático epoxi em po u cornagem por depocação de superficia em de la comenta de la							
Sabeconjunto deservovido para manetar a integridade do produto suportando todos os niveis de missterican e durabilidade produto suportando todos os niveis de missterican e durabilidade pelas normas fencicas. A estrutura é composta de bubos de aos 101/01/020, sendo os pée fabricados em tubos delongos de 16 x 30 mm com 1.2 mm de espessura e os suportes do insenso de missanto e emoción fabricados em tubos de mesma dimensão com 1.5 mm com 1.5 mm de capessura e os suportes do insenso de missanto e emoción fabricados em tubos de mesma dimensão com 1.5 mm de espessura pelo processos de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empliade em esta de dimento com 1.2 mm de espessura pelo processos de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empliade em esta de capeta d		2794:1993 •NBR 8096:1983 •ASTM D					
Base Conjunto desenvolvido para manter a interprisade do producto suporando todos os nivosis de resistência o durabilidado prescritos como roquisitos de engelinaria de trabas de vaco 1010/1020, sando os pás fabricados em tubos oldenços de 16 x 30 mm com 1,2 mm de espessura e os suportes do assentro e encostra fabricados em tubos oldenços de 16 x 30 mm com 1,2 mm de espessura e os suportes do assentro e encostra fabricados em tubos de mesma dinensão com 1,5 mm do espessura, solidados a duas sinvessas de diametro com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MiG, formando um conjunto estrutural emplihável em até dez unidados. Para dar acabamento nas pontas dos tubos des pis e travessas, a estrutura secute porteiras paísticas injedadas em de processo de soldagem MiG, formando um conjunto estrutural emplihável em até dez unidados. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pis e travessas, a estrutura secute porteiras polaricas injedadas em de processo de soldagem de la como reposição de processo de soldagem de la como reposição de processo de soldagem de la como reposição de proteiras ponteiras do se famea de la como reposição de superior de la como reposição de proteiras de la como reposição de proteiras de la como reposição de proteiras de la como reposição de superior de metalica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletrositos dos destrutivas recebe uma proteção de representa de superior de metalica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletrositos espois de superior de metalica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletrositos dos destrutivas que garante protectiva de seguina de aproximadamente 20mm e deposição de eletrolitica, que garante proteção de metalica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletrosidos de seguina de aproximadamente 20mm e densidade a descritor o como a final de apondo para a altividado do sentra o como a final de apondo de apondo lomba en policiporado de monte de apondo de como eletrolitica de acomo de cursa o revesa e estrutura por me		3363:2020 •NBR 10545:2014					
Base Conjunto desenvolvido para manter a interprisade do producto suporando todos os nivosis de resistência o durabilidado prescritos como roquisitos de engelinaria de trabas de vaco 1010/1020, sando os pás fabricados em tubos oldenços de 16 x 30 mm com 1,2 mm de espessura e os suportes do assentro e encostra fabricados em tubos oldenços de 16 x 30 mm com 1,2 mm de espessura e os suportes do assentro e encostra fabricados em tubos de mesma dinensão com 1,5 mm do espessura, solidados a duas sinvessas de diametro com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MiG, formando um conjunto estrutural emplihável em até dez unidados. Para dar acabamento nas pontas dos tubos des pis e travessas, a estrutura secute porteiras paísticas injedadas em de processo de soldagem MiG, formando um conjunto estrutural emplihável em até dez unidados. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pis e travessas, a estrutura secute porteiras polaricas injedadas em de processo de soldagem de la como reposição de processo de soldagem de la como reposição de processo de soldagem de la como reposição de proteiras ponteiras do se famea de la como reposição de superior de la como reposição de proteiras de la como reposição de proteiras de la como reposição de proteiras de la como reposição de superior de metalica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletrositos dos destrutivas recebe uma proteção de representa de superior de metalica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletrositos espois de superior de metalica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletrositos dos destrutivas que garante protectiva de seguina de aproximadamente 20mm e deposição de eletrolitica, que garante proteção de metalica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletrosidos de seguina de aproximadamente 20mm e densidade a descritor o como a final de apondo para a altividado do sentra o como a final de apondo de apondo lomba en policiporado de monte de apondo de como eletrolitica de acomo de cursa o revesa e estrutura por me	3	CADEIRA FIXA COM ASSENTO ESTOFADO:		Und	34		1
integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas taticnicas, atentura a composta de tudos de ago 10101020, anoto os pola de composta de tudos de ago 10101020, anoto os pola de composta				•	•		
niveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de aportarios como requisitos de engenharia peias normas tecnicas. A estrutura é composta de tubos de apo 1010/1020, sendo tos peia como como como de aposta de como de sesento e oncosto da finicados em tubos de mesma dimensão com 1.5 mm de espessura o os suportes do assento e oncosto da finicados em tubos de mesma dimensão com 1.5 mm de espessura para dificial de como de como de despessura, soldados a duas travessas horizontais de tubos de 22,22 mm de difirmetes com 1.2 mm de espessura para conjunto estrutural emplifishvel em até dez unidados. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolimero de Romano de 1000/1000/1000). A como de 1000/1000/1000 de 1000/1000/1000/1000/1000/1000/1000/100							
pelas normas tércinicas A caristuria de composta de tubos de ago 1010/1020, sendo os pés fabricados em tubos obligações de 18.30 mm com 1.2 mm de espessura e os suportes de tubos de ago 1010/1020, sendo os pés fabricados em tubos obligações de 18.30 mm com 1.2 mm de espessura e os suportes de mesma dimensão com 1.5 mm de espessura, soldados a duais travessas horizontais de tubos de 22,22 mm de diâmetro com 1.2 mm de sepessura pelé processo de soldagom MIG. Formando um conjunio estrutural emplihalvel em ade de conjunio estrutural emplihalvel em ade emplihalvel em ade emplihalvel em ade emplihalvel emplihal							
pelas normas técnicias A estrutura é composta de tubos de apo 1010/1020, sendo os pés fabricados em tubos oblongos de 16 x 30 mm com 1,2 mm de espessura o es suportes de assento e encosto fabricados em tubos de assento e encosto fabricados em tubos de assento e encosto fabricados em tubos de aspessura, solidados el dusa travessas horizontais de tubos de 22,22 mm de diámento com 1,2 mm de espessura pelo processo de solidagem MIG, formando um conjunto estrutural empliñavel em até dez unidades. Para dar acabamento nas portas dos bubos dos pes entrevessas, a estrutura tempolastico de engenharia (Copolimero de Polipropileno). A caderia também apresenta como opcional a ponteira connect, um acoplamento de 150 macho e flema; encaisada as extremidades laterais das travessas de cadeira, servindo para conoctar uma cadeira o utra quando colocados lado a manda de la composição de superficie em datica em anancteronlogia (nanocerámica), e revestimento eletroestático opoxi em polipropileno opopolimeno injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superficile em afalica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletroestático opoxi em pó ou cromagem por doposição distroilida, que garante proteção e maior vida util ao produto. B) Assento Conjunto estrutura la finalidado de acomodar o usuário de maneira confortável o ergonômica. Assento em aima estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20 mm e de nanotica de recisio em conforma de aproximadamente 20 mm e de nanotica de recisio em conforma estatuda e mortada ao assento por mos de carro de aproximadamente 20 mm e de nanotica confortável o ergonômica. Assento em aima estofada e mortada ao assento por mos de carro de aproximadamente 20 mm e de nanotica confortável o ergonômica. Assento em aima estofada e mortada ao assento por mos de carro de aproximadamente com carbona de estrutura por medio de susatiros o percenta de la funciona de estrutura por medio de susatiros o percenta de la funciona de estrutura por medio de susatiros o percenta							
de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés fabricados em tubos oblongos de 16 x 30 mm com 1.2 mm de espessura o os suportes do assentio o encosto l'abricados em tubos de mosma dimensilo com 1.5 mm de espessura solidados a duas travissas de differencia de composition de l'abricados em tubos de mosma dimensilo com 1.5 mm de espessura solidados de differencia de l'abricados em tubos de l'abricados em tubos de l'abricados em tubos de l'abricados em terrencia de l'abricados em terrencia de l'abricados em terrencia de l'abricados em terrencia de l'abricados en engentraria (Copolimero de Polipopolamo). A cademia também apresenta en existencia de la composition de l'abricados en engentraria (Copolimero de Polipopolamo). A cademia também apresenta en existencia de la composition de l'abricados en engentraria de l'abricados en engentraria de l'abricados en encistados en encistado							
interior de composito de la composito de la composito de		pelas normas técnicas. A estrutura é composta					
com 1,2 mm de espessura e os suportes do assento e encosto fabricados em tubos de meama dimensão com 1,5 mm de sepessura, soldados a duas travessas horizontais de tubos de 2,22 mm de processo de soldagom MIG. formando um conjunto estrutural emplifixeal em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos utubos dos pés e travessas, a estrutural ecobe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenhania (Copolimero de Poliproplieno). A cadaria também apresenta como opocional a ponteira coment, una cadaria de travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira do utura quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolimero inglado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação do suporficio medialca om ranafecencolaga estrutura recebe uma proteção de preparação do suporficio medialca om ranafecencolaga estrutura recebe uma proteção de preparação de suporficio medialca om ranafecencolaga estrutura recebe uma proteção de preparação de suporficio medialca om ranafecencolaga estrutura recebe uma proteção de preparação de suporficio medialca om ranafecencolaga estrutura recebe uma proteção de preparação de suporficio medialca om ranafecencolaga estrutura recebe uma proteção de preparação de servicio de em polo ou cromagem por deposição eletrolitica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. B) Assento Conjunto estrutural de aporto pora a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortavel e ergonómica. Assento em emission de aporto para a atividade de sentar e com a finalidade de somodar ou suário de maneira confortavel e ergonómica. Assento em emissiona de aporto para de aporto de maneira confortavel e ergonómica. Assento em emissiona de la processo de porto de porto de porto de porto de po		de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés					
com 1,2 mm de espessura e os suportes do assento e encosto fabricados em tubos de meama dimensão com 1,5 mm de sepessura, soldados a duas travessas horizontais de tubos de 2,22 mm de processo de soldagom MIG. formando um conjunto estrutural emplifixeal em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos utubos dos pés e travessas, a estrutural ecobe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenhania (Copolimero de Poliproplieno). A cadaria também apresenta como opocional a ponteira coment, una cadaria de travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira do utura quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolimero inglado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação do suporficio medialca om ranafecencolaga estrutura recebe uma proteção de preparação do suporficio medialca om ranafecencolaga estrutura recebe uma proteção de preparação de suporficio medialca om ranafecencolaga estrutura recebe uma proteção de preparação de suporficio medialca om ranafecencolaga estrutura recebe uma proteção de preparação de suporficio medialca om ranafecencolaga estrutura recebe uma proteção de preparação de suporficio medialca om ranafecencolaga estrutura recebe uma proteção de preparação de servicio de em polo ou cromagem por deposição eletrolitica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. B) Assento Conjunto estrutural de aporto pora a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortavel e ergonómica. Assento em emission de aporto para a atividade de sentar e com a finalidade de somodar ou suário de maneira confortavel e ergonómica. Assento em emissiona de aporto para de aporto de maneira confortavel e ergonómica. Assento em emissiona de la processo de porto de porto de porto de porto de po		fabricados em tubos oblongos de 16 x 30 mm					
assento e encosto fabricados em tubos de mesma dimensão com 1.5 mm de sepessura, soldados a duas travessas horizontais de tubos de 22,22 mm de diâmetro com 1.2 mm de sepessura pelo processo de soldagem MIG, formando um de composição de consegue de composição de consegue de composição de consegue de composição							
mesma dimensão com 1,5 mm de sespessura, soldados a duas travessas horizontais de tubos de 22,22 mm de didimento com 1,2 mm de sepsessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empliahavel em até dez inridades. Para dar acabamento nas pontas de completo de c							
sepessura, solidados a duas travessas horizontais de tubos de 22,22 mm de diâmetro com 1.2 mm de espessura pelo processo de solidagem MIG. formando um conjunto estrutural emplihável em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés et travessas, a estrutura recebe porteiras plásticas nijetadas em empojástico de engenharia (Copolimero de managemento espesa de compositores de porteiras comencet, um acoplamento do tipo "macho e famea"; encavada às externidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras comencia la servitura recebe uma proteção de preparação de superficie mediales internos poliproplieno copolimero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superficie mediace em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletroestático poi em pou corromagem por deposição el siatrolítica, que garante proteção e maiar vida til a produto. 8) Asameno Conjunto estrutura la lida aproduto. 8) Asameno Conjunto estrutura la initia de produto. 8) Asameno Conjunto estrutura la initia de produto de la superior de estrutura la lida aproduto. 8) Asameno Conjunto estrutura la initia de produto de la superior de estrutura la lida produto. 8) Asameno Conjunto estrutura la stofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e de enesidade controlada do 26 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. A lama satofada é montada ao assento por meio de parafusos para para sentina confortável e ergonômica. Assento e espuña la funcionalidade de acomodar confortavelmente se costas em um desenho con confortavelmente de proposicio de paracido de popolimeno popolimeno popolimeno na con de de paracido de popolimeno popolimeno na como de como confortavelmente se sertutura por meio de suas cavidades potenciados. Potenciados en p							
horizontais de tubos de 22,22 mm de didimento com 1,2 mm de espessur pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural emplihavel em a tel dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pes e travessas, a estrutura recebe pomteiras plásticas injetadas em recebe pomteiras plásticas injetadas em conjunto estrutural escendenta de profesiolo de escalarta ma confesiona de caracterista de composito de caracterista de composito de caracterista de apoito para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Assento em alma sastofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo correta variações na ordem de «4-10%. A alma de parafusos para justicio». O Encosto Componente utilizado como sustentação da repaiso do apolo lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordinais de rejaio do apolo lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordinais de rejaio do apolo lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordinais de rejaio do apolo lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordinais de rejaio do apolo lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente possui a su curacterista de possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente possui a su curacterista d		· ·					
isiâmetro com 1.2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empiliável em até dez unidades. Para dar acabamento nas portas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolimero de Poliproplieno). A cadeira também apresenta como recional a ponteira connect, un accionada a extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolimero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superficie metalica em nanotecnologia (nanocorámica), e revestimento eletroostático epoxí em pó ou cromagem por deposição eletrofitica, que garante proteção e maior vida titi ao produto. B) Assemb Conjunto estrutural le apoto para a etividade de sentar e com a substituta de producida de sentar e com a substituta de sentar e com a substituta de sentar e com a substituta de producidada de sentar e com a substituta de de 28 kg/m3, podendo coorderável e ergonómica. Assento em aima satordada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 28 kg/m3, podendo coorderável e ergonómica. Assento em substituta de parafusos para plástico. O Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade da acomodar confortavelmenta sa costas em um desenho com concordincias de raísa do apoio lombar e que possui a funcionalidade da acomodar confortavelmenta sa costas em um desenho com concordincias de raísa do apoio lombar e que possui a funcionalidade da acomodar confortavelmenta sa costas em um desenho com concordincias de raísa do apoio lombar e que possui a funcionalidade da acomodar confortavelmenta sa costas em um desenho com concordincias de raísa do apoio lombar e que possui a funcionalidade da polipropileno copolimera na estrutura por meio de suas acuidades potenciados em polipropileno copolimera na colamento textutizado, com dimensões							
processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural emplihável em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolimero de Poliproplieno). A cadeira também apresenta como opcional a ponteira connect, um acoplamento do tipo macho e fémez", encaixada às oxtermidados lateratias das travessas da cadeira, servindo para conectar de la completa de la cadeira		horizontais de tubos de 22,22 mm de					
conjunto estrutural emplifiaivel em até dez unidades. Para dar acabamento nas portas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolimero de Poliproplieno). A caderia também apresenta como opcional a ponteira connect, um acoplamento de lipo "macho e femea", encaixada às extremidades laterais das travessas de cadeira, sevindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolimero injetado. Toda a sertrutra recebe uma profeção de preparação de superficia metalica em nanofeccedopa de la composição este de la composição este de la composição este de la composição de la composição de la composição este de la composição de la		diâmetro com 1,2 mm de espessura pelo					
conjunto estrutural emplifiaivel em até dez unidades. Para dar acabamento nas portas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolimero de Poliproplieno). A caderia também apresenta como opcional a ponteira connect, um acoplamento de lipo "macho e femea", encaixada às extremidades laterais das travessas de cadeira, sevindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolimero injetado. Toda a sertrutra recebe uma profeção de preparação de superficia metalica em nanofeccedopa de la composição este de la composição este de la composição este de la composição de la composição de la composição este de la composição de la		processo de soldagem MIG, formando um					
unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolimero de Poliproplieno). A cadeira também apresenta como opcional a ponteira connect, um acoplamento do tipo "macho e fêmea", encaixada às extremidades laterarias das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em poliproplieno copolimero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superficie metalica em nanotenologia (nanocerámica), e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolitica, que garante proteção e maior vida titi ao produto. B) Assemb Conjunto estrutural de apolo para a atividade de sentar e com a linalidade de acomodar o usuário de maneira confortáve de ergonómica. Assemto em alma sesiolada com espuma inelizada, com espuma especial de explorações en alma sesiolada com espuma inelizada, com espuma proteção en maior vida vida de explorações na defenda de acomodar ou suário de maneira confortáve de ergonómica. Assemto em alma sesiolada com espuma inelizada, com espuma policado esponário de especial de explorações na defenda de espuma de							
recebe ponteiras plasticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolimero de Polipropileno). A caderia também apresenta como opcional a ponteira connect, um acoplamento de tipo "macho e femea", encaixada às extremidades laterais das travessas de caderia, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolimero injetado. Toda a sentrutura recebe uma protegão de preparação de superficie metalica em ranotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletroestático epoxá em pól ou cromagem por deposição eletrolitica, que guarante proteção e maior vival de letrolitica, que guarante proteção e maior vival de letrolitica, que guarante proteção e maior vival de letrolitica, que guarante proteção de maneira confortável e ergonômica. Assento em alma satorada com espuma injetada, como expessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo coorrer variações na ordem de */10%. A alma satorada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apolo lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelnente as costas em um desenho com concordâncias do raios o curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biólogos de usuários. O encosto Componente utilizado como sustentação da femidado como sustentação da femidado por polipropileno copolimero injetado, moldado em acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias do raios o curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biólogos de usuários. O encosto e interirço, com aberturas para ventilação, latinicado em polipropileno copolimero nipetado, moldado anatomicamente code de parafuso. Por 278mm de altura, com aspessura media de parede de 4 mm e santrutura por meio de suas cavidados posteriores, que se encaixam na estrutura motálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero à polipropileno copolimero a							
recebe ponteiras plásticas injetadas em tempojástico de engenharia (Copolimero de Polipropileno). A cadeira também apresenta como opcional a ponteira connect, um acoplamento do tipo "macho e fémea", encaixada às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolimero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de esperficie metalica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletroestático epóx em pó un cromagem por deposição eletrollica, que garante proleção e maior vida útil ao produto. B) Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuándo de maneiral confortável e ergonômica. Assento em alima sistofada com espuram injetada, com espassura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 28 (glm3, pedendo o corret variaçõe da proximadamente 20mm e densidade controlada de 28 (glm3, pedendo o corret variaçõe da proximadamente proprio de paratura e produce de paratura e produce de proprio de paratura e produce de paratura e para produce de paratura e para produce de paratura para paradavel e anatómica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é interiço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimeno injetado, omidado a natomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 728mm de altura, com espassura media de parace de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero na cord o encosto, dispensando a presença de rebites ou paraturas. Para se encaixam na estrutura metálica, travada							
termoplástico de engenharia (Copolimero de Polipropienon). A cadeira também apresenta como opcional a ponteira connect, um acoplamento do tipo "macho e fémea", encaixada ás extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolimero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superficie metálica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento letertoestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletroditica, que garante proteção o maior vida útil ao produto. B) Assento Conjunto estrutural de apojo para a tividade de senta e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira conforável e ergonômica. Assento em alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de 4-f-10% A alma estofada é montada ao assento por meio de parartusos para plástico. C) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com conocráficias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatomica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto e interinço, com abenturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimente nieturas para ventilação, fabricado, moltado a natomicamente com assentamento texturizado, com dimensões de 450mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parado de 4 mm a estrutura para estrutar por meio de suas cavidados posteriores, que se encaixam ma astrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero na corto de necosto, dispensando a presença de rebites ou parartuso. Para Este tem Apresentar Catalago Com Desorição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguirites Laudos: «Laudo Ergonômico» NR 17 « Iso 9001 14001 « Centificado De Destinação De Reciucos Ambientais — Ibama « NBR 86152020 » NBR 86152020 » NBR 86152020 » NBR 861							
Polipropileno). A cadeira também apresenta como opcional a ponteira connect, um acoplamento do tipo "macho e fémea", encaixada às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolimero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superficie metálica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletroestatico apóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. B) Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o susário de maneira confortável e ergonómica. Assento em alma estofada com espoma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 25 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%.A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como suseintação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, o que modelam de forma agradável e anatómica aos mais variados biolipos de usuános. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, labricado em polipropileno copolimero injetado, moldado anatomicamente com scabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parace do polipropileno opolimero na cordamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura media de parace de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavadades posteriores, que se encaixam na estrutura medica travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero na cordamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura media de parace de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavadades posteriores, que se encaixam na estrutura por	1						1
como opcional a ponteira connect, um acoplamento do tipo "macho e fémea", encipixada às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolimero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superficie metálica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento letetroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrostifica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. B) Assento Conjunto estrutural de apoio para a tividade de sentate e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Assento em alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo coorrer variações na ordem de 4-f/0%A alma estofada é montada ao assento por meio de parartusos para plástico. C) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com conocráficais de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatómica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteliriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimente nietado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 728mm de altura, com espessura média de parade de 4 mm e cantos aredondados. A poça une-se a estrutura metallica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero nijetado, on Disconsido es poseriores, que se encaixam ma estrutura metallica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero na corto de necosto, dispensando a presença de rebites ou parartusos. Para Este ltem Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: *Laudo Ergonômico -NR 17 * Iso 9001 14001 * Centificado De Destinação De Recursos Ambientais – Ibama *NBR 8515/2002 -NBR 8515/2015 *NBR 875/2015 *NBR 8537/2015 *NBR 8537/201	1						l
acoplamento do tipo "macho e fémea" encilixada às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolimero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superficie metalica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático spóxi em pó ou cromagem por deposição eletrofilica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. B) Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuámio de maneira confortável e ergonómica. Assento em alma estofada com espuma injetado, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonómicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados bídipos de usuánicas. O encosto é intelriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, molidado anatomicamente com acabamento texturza por meio de largura por 278mm de altura, com espessura média de pareda de pareda de pareda de e raios e curvas ergonómicas, e que modelam de lorma agradável e anatômica aos mais variados bídipos de usuánicas. O encosto é intelriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, molidado anatomicamente com acabamento texturzado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a astrutura por meio de suas cavidades potentores, que se enceixam na estrutura metálica, travada por dois prios injetados em polipropileno capolimero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou barafusos. Para Este Item Apresentar Catalag	1	Polipropileno). A cadeira também apresenta					
acoplamento do tipo "macho e fémea" encilixada às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolimero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superficie metalica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático spóxi em pó ou cromagem por deposição eletrofilica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. B) Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuámio de maneira confortável e ergonómica. Assento em alma estofada com espuma injetado, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonómicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados bídipos de usuánicas. O encosto é intelriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, molidado anatomicamente com acabamento texturza por meio de largura por 278mm de altura, com espessura média de pareda de pareda de pareda de e raios e curvas ergonómicas, e que modelam de lorma agradável e anatômica aos mais variados bídipos de usuánicas. O encosto é intelriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, molidado anatomicamente com acabamento texturzado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a astrutura por meio de suas cavidades potentores, que se enceixam na estrutura metálica, travada por dois prios injetados em polipropileno capolimero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou barafusos. Para Este Item Apresentar Catalag	1	como opcional a ponteira connect, um					1
encaixada às extremidades laterais das travessas da caderia, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolimero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletroestático spóxi em pó ou cromagem por deposição eletrofilica, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. B) Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maioria; confortável e ergonômica. Assento em alma estolada com espuma injetado, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo ocorreri variações na ordem de +/10%A alma estolada é mortada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possul a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados bídipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parae por reino de sua se estrutura per meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou paratusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: «Laudo Ergonômico -NR 17 « Iso 9001 14001 » Certificado De Destinação De Resíduos Sóldos « Cadastor Cércinio Federal De Alvivádes Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama NNBR 8537:2015 »NBR 8537:2015 »	1						1
travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolimero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superficie metalica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolitica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. B) Assento Conjunto estrutural de apoio para a sitividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Assento em alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo cocrer variações na ordem de +/-10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. O Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatómica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é interição, com aberturas para ventilação, labricado em polipropileno copolimero injetado, molados anatornicamente com acabamento lexturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura media de parede de 4 mm e cantos arredondados A peça un-sea a estrutura por meio de parefusos. Para este ltem Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: «Laudo Ergonômico NR 17 « Iso 9001 14001 » Certificado De Destinação Do Resíduos Sólidos « Cadastro Tecnico Federal De Atividades Potencialmente Poludoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais - Ibama «NBR 8515:2020 » NBR 8516:2015 «NBR 8537:2015 » NBR 8537:20							1
uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado. As pontierias são produzidas em polipropileno copolimero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superficie metálica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletroestático spóxi em pó ou cromagem por deposição eletrofilica, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. B) Assento Conjunto estrutura de apoio para a stividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonómica. Assento em alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 28 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/10%A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apolo lombar e que possul a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonómicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados bídipos de usuários. O encosto é intelriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero nijetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parae por espessura média de parae por espessura média de parae por espessura média de parae de 440mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura per meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos inigitados em polipropileno copolimero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou paratusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: «Laudo Ergonómico » NR 17 « Iso 9001 14001 » Certificado De Destinação De Resíduos Sótidos « Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama «NBR 8557:2015 » NBR 859:2015 » NBR 8587:2015 » NBR 8587:2015 » NBR 8587:2015 » NBR 8589:2015 » NBR 8589:2015 » NBR 858							1
lado. As ponteiras são produzidas em polipropileno copolímero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metalica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletroestático epóx em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. B) Assento Conjunto estrutural de apoio para a tiviledade és eentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonómica. Assento em alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo cocrer variações na ordem de +/10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é interiiço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, moldado a natomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parafusos, para estrutura e metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero medica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero mo polipropileno copolimero medica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: «Laudo Ergonômico» NR 17 « Iso 9001 14001 « Certificado De Destinação De Residuos Sólidos » Cadastor Técnico Federal De Alividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais — Ibama «NDR 8515-2020 » NBR 8537:2015 «NBR 8537:2015 » NBR							1
polipropileno copolímero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletroestático apóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. B) Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o susuário de maneira confortável e ergonômica. Assento em alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo coorrer variações na ordem de +/-10%. A alma estofada é mentada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto e intelirço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largua por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredonádos. A peça une-se a astrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero no polipropileno copolimero no cordandos. A peça une-se a astrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: -Laudo Ergonômico -NR 17 + Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Residuos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Altividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – bama +NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR							
estrutura recebe uma proteção de preparação de superfícia mentafíaca em nanotecnología (nanocerámica), e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. B) Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Assento em alima estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo coorrer variações na ordem de +/10% A alima estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, moldado anatomicamente com acabamento textutizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredonados.A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero injetado. De Seguintes Laudos: es es estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimeno acor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descinção Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: e.audo Ergonômico NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Residuos Sóildos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR							
de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerámica), e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletroflicia, que garante proteção e maior vida útil ao produto. B) Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Assento em alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo coorrer variações na ordem de +/-10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatómica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é interirço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredonádos. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero na cord do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico- NR 17 • las 0901 14001 • Certificado De Destinação De Residuos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Polutidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientals – Ibama • NBR 8515:2020 • NBR 8516:2015 • NBR 8537:2015 • NBR 8537:2015 • NBR 8537:2015 • NBR 8537:2015 • NBR		polipropileno copolímero injetado. Toda a					
(nanocerámica), e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. B) Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Assento em alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo coorrer variações na ordem de +/10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possuí a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de attura, com espessura media de parede de 4 mm e cantos arredonádos. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encatxam na estrutura metálica, travada por dois pinos inietados em polipropileno copolimero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: «Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Residuos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientalis – Ibama • NBR 8515:2015 • NBR 8515:2015 • NBR 8537:2015 • NBR 8515:2015 • NBR 8515:2015 • NBR 8537:2015 • NBR 8515:2015 • NBR 8537:2015 • NBR 8537:2015 • NBR 8537:2015 • NBR		estrutura recebe uma proteção de preparação					
(nanocerámica), e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. B) Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Assento em alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo coorrer variações na ordem de +/10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possuí a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de attura, com espessura media de parede de 4 mm e cantos arredonádos. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encatxam na estrutura metálica, travada por dois pinos inietados em polipropileno copolimero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: «Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Residuos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientalis – Ibama • NBR 8515:2015 • NBR 8515:2015 • NBR 8537:2015 • NBR 8515:2015 • NBR 8515:2015 • NBR 8537:2015 • NBR 8515:2015 • NBR 8537:2015 • NBR 8537:2015 • NBR 8537:2015 • NBR							
eletrofitica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. B) Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Assento em alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo coorrer variações na ordem de +/-10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero injetados que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero la respensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Residuos Sálidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama NBR 8615:2015 •NBR 8537:2015 •NBR							
eletrolítica, que garante proteção e maior vida tidi ao produto. B) Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Assento em alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10% A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de ráios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatómica aos mais variados biótipos de usaírios. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero na polipropileno copolimero na polipropileno copolimero ma parafusos. Para Este Hem Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: *Laudo Ergonômico -NR 17 * Iso 9001 14001 * Certificado De Destinação De Resíduos Súlidos * Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Polutioras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama *NBR 8515:2020 * NBR 8516:2015 * NBR 8537:2015 * NBR 8637:2015 *							
útil ao produto. B) Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Assento em alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10% A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metalica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero injetados on pospessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metalica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: €-Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado Pe Destinação De Residuos Súlidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais - lbama • NBR 8515:2020 • NBR 8516:2015 • NBR 8537:2015 • NBR							
de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Assento em alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de 4/-10% A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metalica.travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Estel tem Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante Co So Sequintes Laudos: 'Laudo Ergonômico -NR 17 * Iso 9001 14001 * Certificado De Destinação De Residuos Sólidos * Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Polujoloras E Utilizadoras De Recursos Ambientais - Ibama NBR 8515:2020 * NBR 8515:2015 * NBR 8537:2015 * NBR 8537:2015 * NBR 8537:2015 * NBR 8639:2015 * NBR 8537:2015 * NBR 8639:2015 * NBR 8637:2015 * NBR							
finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Assento em alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%.A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto è inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: *Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Residuos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais - Ilbama •NBR 8515:2020 •NBR 8537:2015 •NBR 8597:2015 •NBR 8597:2015 •NBR 8597:2015		, , ,					
estofada com espuma injeatada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10% A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: «Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Residuos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilitzadoras De Residuos Ambientais – Ilbama •NBR 8515:2020 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8699:2015 •NBR 8537:2015		de apoio para a atividade de sentar e com a					
estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%.A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação de região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Residuos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais - Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015		finalidade de acomodar o usuário de maneira					
estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%.A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação de região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Residuos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais - Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015		confortável e ergonômica. Assento em alma					
de aproximadamente 20mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cordo de nosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico ·NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8537:2015 •NBR							
controlada de 26 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%.A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica,travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero na cordo encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico ·NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Residuos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais - Ibana •NBR 8515:2020 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8597:2017 •NBR							
variações na ordem de +/-10%.A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico ·NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Residuos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8597:2017 •NBR							
estofada é montada ao assento por meio de parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica,travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Residuos Sóildos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8797:2017 •NBR							
parafusos para plástico. c) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados.A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: *Laudo Ergonômico -NR 17 * Iso 9001 14001 * Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos * Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama *NBR 8515:2020 *NBR 8537:2015 *NBR 8537:2015 *NBR 8619:2015 *NBR 8797:2017 *NBR		1					
Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: "Laudo Ergonômico -NR 17 « Iso 9001 14001 « Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos « Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluídoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais — Ibama «NBR 8515:2020 «NBR 8516:2015 »NBR 8537:2015 «NBR 8597:2017 »NBR		·					
região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: *Laudo Ergonômico -NR 17 * Iso 9001 14001 * Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos * Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama *NBR 8515:2020 *NBR 8516:2015 *NBR 8537:2015 *NBR 8537:2015 *NBR 8637:2015 *NBR 8637		parafusos para plástico. c) Encosto					
região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolimero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolimero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: *Laudo Ergonômico -NR 17 * Iso 9001 14001 * Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos * Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama *NBR 8515:2020 *NBR 8516:2015 *NBR 8537:2015 *NBR 8537:2015 *NBR 8637:2015 *NBR 8637		Componente utilizado como sustentação da					
funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Residuos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2017 •NBR							
as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica,travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Residuos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8597:2017 •NBR							
de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados.A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8597:2017 •NBR 8797:2017 •NBR							
modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados.A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico •NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sóilidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1						1
mais variados biótipos de usuários. O encosto é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados.A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica,travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1						1
é inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica,travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais — Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2017 •NBR	1						1
fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2017 •NBR	1						1
fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2017 •NBR	1	é inteiriço, com aberturas para ventilação,					1
injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados.A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais - Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1						
acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados.A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica,travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Ápresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2017 •NBR	1						1
460mm de largura por 278mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados.A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica,travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1						1
espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados.A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica,travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1						1
cantos arredondados.A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica,travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1						1
estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica,travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1						1
posteriores, que se encaixam na estrutura metálica,travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2017 •NBR	1						1
metálica,travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1	estrutura por meio de suas cavidades					1
metálica,travada por dois pinos injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1	posteriores, que se encaixam na estrutura					1
polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1						1
dispensando a presença de rebites ou parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1						1
parafusos. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8619:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1						1
Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1						1
Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8619:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1						1
Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8619:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1						1
Ergonômico -NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8619:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1	Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo					
Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8619:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1	<u> </u>					1
Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8619:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1						1
Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8619:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1						
Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8619:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1						1
•NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8619:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1						1
8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8619:2015 •NBR 8797:2017 •NBR		Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama					Ì
8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8619:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1	●NBR 8515:2020 ●NBR 8516:2015 ●NBR					1
•NBR 8619:2015 •NBR 8797:2017 •NBR	1						1
	1						1
							1
		8910:2016 •NBR 9176:2016 •NBR 9177:2015					1

NIRR 9178-2015 - NIBR 14961-2019 - NIBR 14099-2016 - NIBR 14552-2021 - NIBR 14099-2016 - NIBR 14552-2021 - NIBR 14099-2016 - NIBR 14552-2021 - NIBR 14099-2017 - NIBR 14099-2018 - NIBR 14099-2014 - NIBR 14099-2018 - NIBR 14099-2014 - NIBR 14099-2018 - NIBR 14099-2014 - NIBR 14099-2019 - NIBR 14099-2014 - NIBR 14099-2019 - NIBR 14099-20							•
16SC06/2016 NBR 12060-1991 NBR 14098-2016 NBR 14595-2020 NBR 14595-2020 NBR 14595-2020 NBR 1559-2017 NBR 1782-018 NBR 1788-2023 NBR 8095-2016 NBR 17088-2023 NBR 8095-2016 NBR 17088-2023 NBR 8095-2016 NBR 17088-2023 NBR 8095-2016 NBR 1953-2014 NBR 1953-20		NIDD 0179:2015 ANDD 14061:2010 ANDD ISO					
140992/016 - ANBR 1455/22021 - NBR 1455/22021 - NBR 1455/22021 - NBR 17088/22021 - NBR 10443/2008 - NBR 1045/2009							
H4554-2016 +ASTM D790-2017 *ISO 178-2019 ASTM D568-2010 *ASTM E1465-2021 *ASTM D 7091-2013 *NBR 1044-2008 *ASTM D 5383-2017 *ARR 11003-2009 *ASTM D 5232-2013 *ASTM D 5794-1393 *ABRM 105-2014 *ASTM D 5385-2020 *ABRM 7 *CADERA GIRATORIA EXECUTIVA Especificações Técnicas. a) Rodizios Componente utilizado para manter a estabilidade, a apoio ao pião e a mobilidade dis estabilidade, a apoio ao pião e a mobilidade dis estabilidade, a apoio ao pião e a mobilidade dis estabilidade, a apoio ao pião e a mobilidade dis estabilidade, a apoio ao pião e a mobilidade dis estabilidade, a apoio ao pião e a mobilidade dis estabilidade, a apoio ao pião e a mobilidade dis estabilidade, a apoio ao pião e a mobilidade dis estabilidade, a apoio ao pião e a mobilidade dis estabilidade, a mobilidade de materia de distributiva de duas roldanas circulares na dimensaio de 50 mm de distributiva de duas roldanas circulares na dimensaio de 50 mm de distributiva de duas roldanas circulares na dimensaio de 50 mm de distributiva de duas roldanas circulares na dimensaio de 50 mm de distributiva de 100 mm de 100		105C06/2010 •NBR 12060:1991 •NBR					
H4554-2016 +ASTM D790-2017 *ISO 178-2019 ASTM D568-2010 *ASTM E1465-2021 *ASTM D 7091-2013 *NBR 1044-2008 *ASTM D 5383-2017 *ARR 11003-2009 *ASTM D 5232-2013 *ASTM D 5794-1393 *ABRM 105-2014 *ASTM D 5385-2020 *ABRM 7 *CADERA GIRATORIA EXECUTIVA Especificações Técnicas. a) Rodizios Componente utilizado para manter a estabilidade, a apoio ao pião e a mobilidade dis estabilidade, a apoio ao pião e a mobilidade dis estabilidade, a apoio ao pião e a mobilidade dis estabilidade, a apoio ao pião e a mobilidade dis estabilidade, a apoio ao pião e a mobilidade dis estabilidade, a apoio ao pião e a mobilidade dis estabilidade, a apoio ao pião e a mobilidade dis estabilidade, a apoio ao pião e a mobilidade dis estabilidade, a apoio ao pião e a mobilidade dis estabilidade, a mobilidade de materia de distributiva de duas roldanas circulares na dimensaio de 50 mm de distributiva de duas roldanas circulares na dimensaio de 50 mm de distributiva de duas roldanas circulares na dimensaio de 50 mm de distributiva de duas roldanas circulares na dimensaio de 50 mm de distributiva de 100 mm de 100		14099:2016 •NBR 14552:2021 •NBR					
HASTM D2562-2010 + ASTM E 1645-2021 *NBR 17088-2023 *NBR 8056-2015 *ASTM D 1 3309-2017 *NBR 1044-32-2008 *ASTM D 1 3309-2017 *NBR 1003-2009 *ASTM D 2734-1983 *NBR 8056-1983 *ASTM D 3582-2020 *NBR 1 0 358							
170882/2023 - NBR 1043-2008 - ASTM D 3395/2017 - NBR 11003-2009 - ASTM D 53395/2017 - NBR 11003-2009 - ASTM D 53395/2014 - ASTM D 27941-1993 - NBR 8086:1983 - ASTM D 3363-2020 - NBR 102042/2014 - RASTM D 3363-2020							
Display 10		•ASTM D256:2010 •ASTM E1645:2021 •NBR					
Display 10		17088:2023 ANRR 8005:2015 ASTM D					
3359-2017 - NBR 11003:2009 - ASTM D 2323:2014 - ASTM D 2793-1993 - NBR 8006:1983 - ASTM D 3363:2020 - NBR 10545:2014 7 CADEIRA GIRATORIA EXECUTIVA: Especificações Técnicas: a) Rodizas Componento utilizado para manter a de saturidado especial parte de la composição de la composição de la constitución de la c							
S232014 ASTM D 2794:1993 ANBR D 3693:2020 ANBR D 3693:202		7091:2013 •NBR 10443:2008 •ASTM D					
S232014 ASTM D 2794:1993 ANBR D 3693:2020 ANBR D 3693:202		3359·2017 •NBR 11003·2009 •ASTM D					
8096-1983 - ASTM D 3363-2020 - NBRR 10545-2014 Und 144 Especificações Técnicas. a) Rodúzios Componente utilizado para manter a estabilidade, o apúa os pisos e a mobilidade de se estabilidade, o apúa os pisos e a mobilidade de se estabilidade, o apúa os pisos e a mobilidade de se estabilidade, o apúa os pisos e a mobilidade de se estabilidade, o apúa os pisos e a mobilidade de se ilineares conforme manuseio do usuário. Rodízio de PA: Constituido de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diámento fabricadas em templisatico de duas roldanas circulares na demensão de 50 mm de diámento fabricadas em pisos corpetados. As rodúzians são fixades em pisos corpetados. As rodúzia de corporação de terito na operação de troúzia de corporação de terito na operação de troúzia de corporação de terito na operação de troúzia de corporação de terito de posição de corpora de posição de corporação de terito de posição de corporação de terito de posição de corporação de terito de posição de terito de corporação de posição de corporação de posição de corporação de corporação de corporaçã							
10545:2014 7 CADEIRA GIRATORIA EXECUTIVA: Especificações Técnicas. a) Rodizios Componente utilizado para manter a stabilidado, a apola oa piao e a mobilidado da badina, arravis do desiocamentos giratórios especial de compositorios de compositorio de		523:2014 •ASTM D 2794:1993 •NBR					
To CADEIRA GIRATORIA EXECUTIVAL Especificações Terincias. a) Rodizios Componente utilizado para manter a stabilidado, o apoio ao piso a ambilidad da cateira, através de destocamentos giratórios e lineares conforme manuselo do usuário. Rodizio de PA. Constituído de duas roidanas circulates no dimensão de 5 mm entos discinciates no dimensão de 5 mm entos dinominado da pollamida (PA 6.6). Hadicados assim para serem utilizadas em pisos carpetados. As roidanas são fixadas peste corpo através de um eixo horizontal de apo carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para recução de atrito na operação de roidana de la composição de activa de constituído de ago carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 1 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para recução de atrito na corrosão pelo processo de eletrodeposição a rinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob presão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da caderamen todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Pramidat: Conjunto definido pela processo de presão de apoio am formato piramidal e com acabamento exarturação. É stabicidade pelo processo de nigeão de empresão de empresão de entre de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o loigamento para o encaixe dos roidios, Columa a Gás Conjunto mecânico/presentados de presão de apoio apara perfeita fasção no encaixe des roidios, Columa a Gás Conjunto mecânico/presão de estore de presão de presão de promento de comber també		8096:1983 •ASTM D 3363:2020 •NBR					
To CADEIRA GIRATORIA EXECUTIVAL Especificações Terincias. a) Rodizios Componente utilizado para manter a stabilidado, o apoio ao piso a ambilidad da cateira, através de destocamentos giratórios e lineares conforme manuselo do usuário. Rodizio de PA. Constituído de duas roidanas circulates no dimensão de 5 mm entos discinciates no dimensão de 5 mm entos dinominado da pollamida (PA 6.6). Hadicados assim para serem utilizadas em pisos carpetados. As roidanas são fixadas peste corpo através de um eixo horizontal de apo carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para recução de atrito na operação de roidana de la composição de activa de constituído de ago carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 1 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para recução de atrito na corrosão pelo processo de eletrodeposição a rinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob presão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da caderamen todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Pramidat: Conjunto definido pela processo de presão de apoio am formato piramidal e com acabamento exarturação. É stabicidade pelo processo de nigeão de empresão de empresão de entre de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o loigamento para o encaixe dos roidios, Columa a Gás Conjunto mecânico/presentados de presão de apoio apara perfeita fasção no encaixe des roidios, Columa a Gás Conjunto mecânico/presão de estore de presão de presão de promento de comber també		10545:2014					
Especificações Técnicas a) Rodizios Componente utilizado para manter a satabilidade, o apoio ao piso e a mobilidade da padeira, stravés de desiocamentos giratórios e Inseares conforme manuseio do usuáno. Rodizio de PAL Constitutido de dusa rotalmas de discomentos giratórios de Inseares conforme manuseio do usuáno. Rodizio de PAL Constitutido de dusa rotalmas de discomentos de politamida (PA 6.6), dodicados assim para sorem utilizadas em pisos carpetados. As rotidanas são fixadas neste corpo atravês de um etixo horizontal de aço carbono ABMT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lutrificação através de graxa específica para composito de politação de de politação de constituído por um exo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABMT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encasado na base através de um anel diastico sob prossão. Base Componente utilizado para manter a se un manula diastico sob prossão. Base Componente utilizado para manter a se un manula diastico por moderno de processão de la forma de padeira de para de	7			I I a al	4.4		
Componentio utilizado para manter a estabilidade, o apos o a piso e a mobilidade da cadeira, através de deslocamentos giratórios a lineares conforme manuseio do susário. Rodizio de PA: Constituído de duas roldanas irrulares na dimensão de 50 mm de diámento fabricadas em tempojástico de designados asimis para sorem utilizadas om pisos carpetados. As roldanas sián fuadas em tempojástico de designados estas para sorem utilizadas om pisos carpetados. As roldanas sián fuadas en este corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de tubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodizio é constitutido por um eixo vertical (gerpendicular ao piso) de la composição de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodizio é constitutido por um eixo vertical (gerpendicular ao piso) de la composição de atrito na como ABNET 1008/10 mesos de la filma de como ABNET 1008/10 mesos de la filma de como ABNET 1008/10 mesos de la filma de la como able de la composição de atrito na como able de la composição a sintendeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual e encaixado na base através de um anel el alatico sob pressão. Base componente utilizado para manter a satabilidade da cadeira, em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Pramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma o emente de pentagono, obtendo um como como de epoto de mora de pentagono, obtendo um como como de epoto de mora de pentagono, obtendo um como como de epoto de mora de pentagono, obtendo um como como de epoto de mora de composição de atremplastico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o sisjamento para o encaixe dos corporessão, que atra sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilinárico denominado câmara, fabricado com utado de compressão, que atra sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilináric	/			Und	14		
Componentio utilizado para manter a estabilidade, o apos o a piso e a mobilidade da cadeira, através de deslocamentos giratórios a lineares conforme manuseio do susário. Rodizio de PA: Constituído de duas roldanas irrulares na dimensão de 50 mm de diámento fabricadas em tempojástico de designados asimis para sorem utilizadas om pisos carpetados. As roldanas sián fuadas em tempojástico de designados estas para sorem utilizadas om pisos carpetados. As roldanas sián fuadas en este corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de tubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodizio é constitutido por um eixo vertical (gerpendicular ao piso) de la composição de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodizio é constitutido por um eixo vertical (gerpendicular ao piso) de la composição de atrito na como ABNET 1008/10 mesos de la filma de como ABNET 1008/10 mesos de la filma de como ABNET 1008/10 mesos de la filma de la como able de la composição de atrito na como able de la composição a sintendeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual e encaixado na base através de um anel el alatico sob pressão. Base componente utilizado para manter a satabilidade da cadeira, em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Pramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma o emente de pentagono, obtendo um como como de epoto de mora de pentagono, obtendo um como como de epoto de mora de pentagono, obtendo um como como de epoto de mora de pentagono, obtendo um como como de epoto de mora de composição de atremplastico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o sisjamento para o encaixe dos corporessão, que atra sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilinárico denominado câmara, fabricado com utado de compressão, que atra sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilináric		Especificações Técnicas, a) Rodízios					
estabilidade, o apoio ao piso e a mobilidade de cadeira, atravis de desiocamentos girradrios e lineares conforme manueseio do usuário. Rodizio de PA: Constituido de duas rotdanas circularas na dimensão de 50 mm de diámento fabricadas em tempolastro de diamento fabricadas em tempolastro de promisso de politamenta (PA 60,0). Sociocado de composito de politamenta (PA 60,0). Sociocado de composito de politamenta (PA 60,0). Sociocado de composito d							
adeira, através de deslocamentos giratórios a lineareas conforme maruseio do los usuário. Rodizio de PA: Constituído de duas roldanas ircularaes na dimensão de 50 mm de diámetro fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicados assim para serrem utilizadas em pisos carpetados. As roldanas são finadas neste corpo através de um relox horizontal de constituido por um exo vertical de percenta de constituido por um exo vertical dependencia exo pela processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodizio é constituído por um exo vertical dependencial ao apiso, de espo carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encitado na base através de um anel elástico sob prossão. Base Componente utilizado para manter a sestabilidade da cadeira, em todas as suas funcionalidados, en rivolamentos abror o piso. Base Pramidal: Conjunto definido por me constituída com cinco pás de apois em constituída com cinco pás de apois em mensamento de 1800 mm e constituída com cinco pás de apois em formato pramidal com cinco pás de apois em formato pramidal com cinco pás de apois em formato pramidal e com acabamento foxutuízado. E fabricada pelo processo de nileção de termoplaístico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extermidade de cado pá o alojamento para o encaixo dos rodizios. Coluna a Gas Conjunto mecânico/premunitário de adordo de aluna, Ecconstituída de um corpo poliamida, aditivada com cinco pás de empolegaçõe de termoplaístico em poliamida, aditivada com cinco de acuado de aluna, Ecconstituída de um corpo poliamido de aluna, Ecconstituída de um corpo poliamido de aluna efector de apo carbono 1008/1020 na medicia de preceisão de apo carbono 1008/1020 na medicia de preceisão de apo carbono 1008/1020 na medicia de preceisão de apo carbo							
e lineares conforme manuseio do usuário. Rodizio do PA: Constituido de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diámetro fabricadas em termoplatico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicados assim para semen utilizadas em plosos carpielados. As roldanas 836 fixadas de poliamida (PA 6,6), dedicados assim para semen utilizadas em plosos carpielados. As roldanas 836 fixadas de poliamida (PA 6,6), dedicados assimismos em constituidados por um eixo vertical (perpendicular ao piso) do aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encalvado na base através de latro em constituidado em constituidados em const							
e lineares conforme manuseio do usuário. Rodizio do PA: Constituido de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diámetro fabricadas em termoplatico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicados assim para semen utilizadas em plosos carpielados. As roldanas 836 fixadas de poliamida (PA 6,6), dedicados assim para semen utilizadas em plosos carpielados. As roldanas 836 fixadas de poliamida (PA 6,6), dedicados assimismos em constituidados por um eixo vertical (perpendicular ao piso) do aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encalvado na base através de latro em constituidado em constituidados em const		cadeira, através de deslocamentos giratórios					
Rodzizo de PA: Constitutido de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6.6), dedicados assim para serem utilizadas em pisos carpetados. As roldanas são fisadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1095/10 a dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa especifica para de lubrificação através de lubrificação através de lubrificação através de lubrificação através de um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira, em todas as suas funcionalidades, en invelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pendagono, obtendo um dâmento na orma de pendagono, obtendo um dâmento na ora de apois em formato piramidal e com acetamento texturizado. E fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro possuindo a extermidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gâs Conjunto mediaciopneumático utilizado para concetar a base a mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite tembém movimentos circulares de amortecimento de impação pola concetar de pação de através de pinho de movimentos circulares de aconcetar a base a mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite tembém movimentos circulares de cado pá o altigamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gâs Conjunto mecânicopneumático utilizado para perfeita fixação mecânica de precisão de apo carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conficação para perfeit							
circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro fabricadas em tempojástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicados assim para serem utilizadas em pisos carpetados. As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do roldizo é constituido por um eixo vertical (serpendicular ao piso) da aço carbono ABNT 1008/10, protegos de constituido por um eixo vertical (serpendicular ao piso) da aço carbono ABNT 1008/10, protegos de constituido por um eixo vertical (serpendicular ao piso) da aço carbono ABNT 1008/10, protegos de constituido por um eixo vertical (serpendicular ao piso) da aço carbono ABNT 1008/10, protegos de constituido por um eixo vertical (serpendicular ao piso) da aço carbono ABNT 1008/10, protegos de constituido por compose de constituido de constituido a para manter a estabilidade da caderia, em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Piramidial: Comjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termojastico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizos. Columa a Gas Conjunto mecânicopherumático de la processo de injeção de termojastico em poliamida, aditivada com com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizos. Columa a Gas Conjunto mecânicopherumático de apocarbono 1008/1020 na medida externa de som confirma pode receber uma protegão contra de uma de suas extremidades pelo processo de confirçação de apocarbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de confirçaçã							
diâmetro fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6.6), dedicados assim para serem utilizadas em pisos carpetados. As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa especifica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodizio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de jum anol elástico sob presão. Bases Componente utilizado para manter a estabilidade da caderia, em todas as suas fundades de caderia, em todas as suas fundades de caderia, em todas es destabilidade da caderia, em todas es destabilidade de caderia, em todas es destabilidade de caderia, em todas es destabilidade de caderia, em todas estabilidades de caderia, em todas de perágono, obtendo um diametro na ordem de 890 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal com a completa de com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibria de vidro possuindo na extremidade de cada pá o aliquemento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para concetar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento comectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento comectar e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação de gásos pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de atura. E constituída de um corpo cilinárico denominado camara, fabricado com de construção de acordo no cartucho de um corpo cilinárico denominado em uma de suas extremidades pelo processo de conflicação de atura, electrica de um corpo condição de							
denominado de poliamida (PA 6.6) dedicados assim para serem utilizadas em pisos carpetados. As roldanas são fixadas neste corpo atravás de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa especifica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodizio é constituido por um eixo venícula (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encatado na base através de um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira, em todas as suas funcionalidades, en invelamento sobre o piso. Base Pramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 850 mm e constituída com cinco país de apoid em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% do fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alajoamento para o encatar a base ao mecanismo com a função de regulagem de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alajoamento para o encatar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assanto com referência ex piso. Permita tembrem mantenem se constituída de um como de portamento para o encatar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assanto com referência ex piso. Permita tembrem com referência de piso de goa carbono 1008/1020 na mediala externa de 50 mm conformado em uma de suas extermidades pelo processo de conficação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto âmara pode receber uma proteção contra corrosão através de eletrodeposição de crom		circulares na dimensão de 50 mm de					
denominado de poliamida (PA 6.6) dedicados assim para serem utilizadas em pisos carpetados. As roldanas são fixadas neste corpo atravás de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa especifica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodizio é constituido por um eixo venícula (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encatado na base através de um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira, em todas as suas funcionalidades, en invelamento sobre o piso. Base Pramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 850 mm e constituída com cinco país de apoid em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% do fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alajoamento para o encatar a base ao mecanismo com a função de regulagem de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alajoamento para o encatar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assanto com referência ex piso. Permita tembrem mantenem se constituída de um como de portamento para o encatar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assanto com referência ex piso. Permita tembrem com referência de piso de goa carbono 1008/1020 na mediala externa de 50 mm conformado em uma de suas extermidades pelo processo de conficação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto âmara pode receber uma proteção contra corrosão através de eletrodeposição de crom		diâmetro fabricadas em termonlástico					
pisos carpetados. As roldanas são fisadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa especifica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodizio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de lum amel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da caderia, em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre piso. Base configuração um forma de letrodeposição a rolamento sobre piso. Base configuração um forma de letrodeposição a sobre piso de periodo por constituido de la carbo de la configuração um forma de letrode por constituido com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento letxutrizado. E fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro possiundo na extremidade de cada pá o alajamento para o encaixe dos sor dizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para o nocetar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com estra con su se as su mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com estra com poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro possiundo na extremidade de cada pá o alajamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para concetar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com estra contrata ao piso. Permite tembém movimentos circulares de cada pá o aporta do assento com estra for a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento polamento para perioda fiso por como com com como com como com como		1					
neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rollamento sob o piso. O corpo do rodizio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encitaxdo na base através de um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira,em todas as suas funcionalidados, en invelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato pramidal e com acabamento texturzado. E fabricada pelo processo de nijeção de termoplastico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possundo na extremidade de cada pá o atojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático difuzado para conectar a base a o mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com eferência ao piso de apoio esta para de assenta do assento com eferência ao piso de apoio esta para de assenta do assento com eferência ao piso de apoio esta para para entre de assenta de asse		• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •					ĺ
neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rollamento sob o piso. O corpo do rodizio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encitaxdo na base através de um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira,em todas as suas funcionalidados, en invelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato pramidal e com acabamento texturzado. E fabricada pelo processo de nijeção de termoplastico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possundo na extremidade de cada pá o atojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático difuzado para conectar a base a o mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com eferência ao piso de apoio esta para de assenta do assento com eferência ao piso de apoio esta para de assenta do assento com eferência ao piso de apoio esta para para entre de assenta de asse		dedicados assim para serem utilizadas em					ĺ
neste corpo através de um eixo horizontal de apo carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução do atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira, em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. E fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base a o mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gásoso pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. E constituída de um corpo cliindrido denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de apo carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades de lo mpacto pela ação do gásosob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. E constituída de um corpo cliindrido denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de apo carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades e polo processo de configuação disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecanico que possuí funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto		pisos carpetados. As roldanas são fixadas					
aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodizio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de sletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira, em todas as suas funcionalidades, en invelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 590 mm e constituída com cinco pás de apoio em forma opiramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizos de alojamento para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gásoso pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindro denominado câmara, fabricada pelo possui do mantecimento de impacto pela ação do gásoso pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindro denominado câmara, pode receber uma proteção contra corrosão através de pietra le eletrosátera e possui una termidade pelo processo de conficação para perfeta fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrosática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo de configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecanico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usadir							
mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução do atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodizio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira, em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturtizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrido denominado câmara, fabricado com lubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medicida externa de suas extremidades de plo processo de conficação para perfeita fixação na base. A coluna possul curso de 115 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pietura eletrosática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecanico que possul funcionalidades e recursos de regulagems para manter o conforto do usakrio dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1-Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espesessura. O vecanismo rocebe uma	1						1
ilubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de orolamento sob o piso. O corpo do rodizio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protesjido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira,em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diámetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para coneciar a base ac mecanismo com a função de legulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindino denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/01/20 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extermidades pelo processo de conflicação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm, O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de corromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possu funcionalidades e recursos de regulagems para manter o conforto do suávino dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com como predominantemente desenvolvido em chapas de 2.65 mm de espessura. O mecanismo conjunto mecânico que possu funcion	1	-					1
ilubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de orolamento sob o piso. O corpo do rodizio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protesjido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira,em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diámetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para coneciar a base ac mecanismo com a função de legulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindino denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/01/20 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extermidades pelo processo de conflicação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm, O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de corromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possu funcionalidades e recursos de regulagems para manter o conforto do suávino dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com como predominantemente desenvolvido em chapas de 2.65 mm de espessura. O mecanismo conjunto mecânico que possu funcion	1	mm que é submetido a um processo de					1
redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodrízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anél elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadelra, em todas as suas funcionalidades, en ivelamento sobre o piso. Base Piramidat: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apolo em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de latura É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com Cromeção de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de S0 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostatica apóxi ou através de letrodeposição de corroma comporto do conformado em amanter o condição de altura deletrostatica apóxi ou através de pietus de processo de conificação desponómicos. Backita M1-Fabricado em aço 1010/1020 com compo prodomiantemente de sepessura. O o mecanismo conjunto mecanico que possu funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1-Fabricado em aço 1010/1020 com com pos predomiantemente deses	1						1
sob o piso. O corpo do rodizio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadefra,em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato priamidal e com acabamento texturizado. E fabricada pelo processo de injeção de tempoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gásoso pressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extermidades pelo processo de conficação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de eletrodeposição de corromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o proteção conficação de receber uma proteção conficação de erçocomicos. Backita M1-Fabricado em aço 1010/1020 com corpo prodiminantemente de sepossuira. O macealmente recebe uma esta de espossuira. O moderniantemente de espossuira. O moderniantemente de espossuira. O moderniantemente de espossura. O moderniantemente de espossura. O moderniantemente deservolvido em chapas de 2,65 mm de espossura.	1	, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,					1
de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira, em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituida com cinco pás de apoid em forma to piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodiscos. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de latura. É constituida de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extermidades pelo processo de conficação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 15 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de conformação da latura eletrostática epóxi ou através de possui mus aletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de conformação de aconformado em como conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o confordo do suáviño detro dos padrões ergonomicos. Backita M1-Fabricado em aço 1010/1020 com como por perdominantemente de sepessura. O mecanismo conjunto mas de suas extermidades pelo processo de conformação de sepessura. O mocanismo recebe uma	1						1
de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira, em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituida com cinco pás de apoid em forma to piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodiscos. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de latura. É constituida de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extermidades pelo processo de conficação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 15 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de conformação da latura eletrostática epóxi ou através de possui mus aletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de conformação de aconformado em como conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o confordo do suáviño detro dos padrões ergonomicos. Backita M1-Fabricado em aço 1010/1020 com como por perdominantemente de sepessura. O mecanismo conjunto mas de suas extermidades pelo processo de conformação de sepessura. O mocanismo recebe uma	1						1
de ago carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira, em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 630 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amorrecimento de impacto pela ação do gássob pressão, que a tuau sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possu curso de 115 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pietordeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para maniter o conforto do usuándo deltro dos pasição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para maniter o conforto do usuándo dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo Conjunto mesanco que possui funcionalidades e recursos de regulagens para man	1						1
contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira, em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido pon uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituda com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conflicação para perfeita fixação na base. A coluna possul curso de 115 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuáiro dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1.Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeíra, em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em polamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amorrecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagems para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1.Fabricado em aço 1101/1020 com corpo produto Mecanismo Conjunto mecânico, que possui funcionalidades e recursos de regulagems para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1.Fabricado em aço 1101/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de sepessura. O mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagems para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1.Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente		de aço carbono ABNT 1008/10, protegido					
eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeíra, em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em polamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amorrecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagems para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1.Fabricado em aço 1101/1020 com corpo produto Mecanismo Conjunto mecânico, que possui funcionalidades e recursos de regulagems para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1.Fabricado em aço 1101/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de sepessura. O mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagems para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1.Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente		contra corrosão pelo processo de					
mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade de cadeira, em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 890 mm e constituida com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alajamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para con encetar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conficação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de ejentura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de rorno (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo como recebe uma		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
um anel elástico sob pressão. Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira,em todas as suas funcionalidades, en ivelamento sobre o piso. Base Piramidal Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diámetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. E fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de confificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de romo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonómicos. Backita Mi-Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo comismo comismo comismo comismo comismo comismo escebe uma							
Componente utilizado para manter a estabilidade de cadeira, em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. E fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecánico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilifindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de confificação para perfeita fixação na base. A coluna possui uurso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxí ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 11010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo como recebe uma		mm, o qual é encaixado na base através de					
Componente utilizado para manter a estabilidade de cadeira, em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. E fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecánico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilifindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de confificação para perfeita fixação na base. A coluna possui uurso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxí ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 11010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo como recebe uma		um anel elástico sob pressão. Base					
estabilidade da cadeira,em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de tempolástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1.Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. E fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gâs Conjunto mecânico/pneumático utilitzado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conficação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuaíro dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma		· ·					
Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diámetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Cás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão das através de pintura eletrostática epóxi ou através de pintura eletrostática epóxi ou através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma		estabilidade da cadeira,em todas as suas					
Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diámetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Cás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão das através de pintura eletrostática epóxi ou através de pintura eletrostática epóxi ou através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma		funcionalidades, e nivelamento sobre o piso.					
uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões e ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma		1					
pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma		•					
690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita MT-Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita MT-Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma		pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de					
em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1;Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita MT;Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita Mi-Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita Mi-Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma		texturizado. É fabricada pelo processo de					
aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodizios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma		possuindo na extremidade de cada pá o					
Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma	1						
mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma	1	utilizado para conectar a base ao					
altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma	1						1
cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto.Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma	1						1
amortecimento de impacto pela ação do gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilindrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma		cadeira e possui um sistema de					
gássob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma		The state of the s					
compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto.Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma		amontonimento de impacto pela ação do					
condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
cilíndrico denominado câmara, fabricado cóm tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto.Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto.Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto.Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto.Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma		tubo de construção mecânica de precisão de					
50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto.Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto.Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto.Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto.Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma	1						
curso de 115 mm.O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto.Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma		para perfeita fixação na base. A coluna possui					
receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto.Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma	1						1
através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto.Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto.Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto.Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma		através de pintura eletrostática epóxi ou					
(Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto.Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
disponível para o produto.Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma		disponível para o produto. Mecanismo Conjunto					
recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
ergonômicos. Backita M1:Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma		conforto do usuário dentro dos padrões					
1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma							
desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma		1010/1020 com corpo predominantemente					
espessura. O mecanismo recebe uma							
		i ·					
I Inrotecao de preparação de superticial	1	1 .					
μτοτόξαυ de μτεματάζαυ de συμετιποίο		mararaga da mararaga da aumanfícia	i		1	Ì	Ī

metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia Polipropileno) Copolímero de acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinação do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. C mecanismo possui o seguinte recurso:-Movimento de reclinação do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60kg/m³,podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 45mm.O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 482mm largura e 457mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Apoia Braços Conjunto mecânico de apoio e posicionamento dos braços de forma ergonômica e confortável. Braço Regulável: Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes são fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Para montar o braço no são utilizados dois parafusos assento. sextavados para cada braço. encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a acomodar funcionalidade de confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno)reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do Encosto é fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção Esta almofada possui pressão. densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %. O conjunto encosto recebe uma blindagem de

	acabamento, fabricado em material				
	termoplástico denominado polipropileno, com				
	a função principal de proteção contra				
	batidas e funcionalidades dos componentes				
	mecânicos. Este conjunto é tapeçado com				
	as alternativas de revestimentos definidos				
	para a linha, onde inicialmente são cortados				
	em forma de blanks, unidos pelo processo de				
	costura e fixado na almofada pelo processo				
	de tapeçamento por colagem e				
	grampeamento. Possui dimensões				
	aproximadas de 467mm de largura x				
	428mm de altura apresentando em suas				
	extremidades cantos arredondados para				
	diminuir a pressão arterial nos membros				
	superiores das pessoas, encosto regulável, a				
	regulagem de altura do encosto se dá por meio de uma catraca automática, ou seja, é				
	regulado sem a utilização de alavancas ou				
	qualquer tipo de manípulos, bastando puxar				
	e mover o encosto para cima e posicionar				
	na posição desejada. Para baixá-lo basta				
	elevar o encosto até a altura máxima que o				
	mecanismo se desarma e o libera até a				
	posição mais baixa. Ocurso disponível é de70				
	mm dispostos em sete posições definidas.				
	Para Este Item Apresentar Catalago Com				
	Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E				
	Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico -				
	NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De				
	Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro				
	Técnico Federal De Atividades Potencialmente				
	Poluidoras E Utilizadoras De Recursos				
	Ambientais - Ibama •NBR 8515:2020 •NBR				
	8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015				
	•NBR 8537:2015 •NBR 8619:2015 •NBR				
	8797:2017 •NBR 8910:2016 •NBR 9176:2016				
	•NBR 9177:2015 •NBR 9178:2015 •NBR				
	14961:2019 •NBR ISO 105C06/2010 •NBR				
	12060:1991 •NBR 14099:2016 •NBR				
	14552:2021 •NBR 14554:2016 •Certificado de				
	Cadeia de Custódia – FSC Atestado de				
	Fornecimento •NBR 13962/2018 •ASTM				
	D790:2017 •ISO 178:2019 •ASTM D256:2010				
	•NBR 17088:2023 •NBR 8095:2015 •ASTM D				
	7091:2013 •NBR 10443:2008 •ASTM D				
	3359:2017 •NBR 11003:2009 •ASTM D				
	523:2014 •ASTM D 2794:1993 •NBR				
	8096:1983 •ASTM D 3363:2020 •NBR				
	10545:2014				
8	CADEIRA FIXA DE APROXIMAÇÃO:	Und	16		
	Especificações Técnicas. Base Conjunto	Jilu			
	desenvolvido para manter a integridade do				
	produto suportando todos os níveis de				
	resistência e durabilidade prescritos como				
	requisitos de engenharia pelas normas				
	técnicas. Sua configuração é definida por				
	uma estrutura fixa fabricada em tubo				
	industrial de construção mecânica de aço				
	carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com				
	diâmetro de 25,4 mm, com espessura de 2,25				
	mm na base e 1,9 mm no suporte do assento.				
	Ambos são fabricados pelo processo				
	mecânico de curvamento de tubos e são				
	unidos entre si pelo processo de soldagem				
	MIG. A estrutura contém quatro deslizadores				
	fixos, desenvolvidos para manter a base				
	apoiada sobre o piso e principalmente evitar				
	o contato direto do metal com a superfície				
	de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia				
	denominado Polipropileno, pelo processo de				
	injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção				
	de preparação de superfície metálica em				
	nanotecnologia (nanocerâmica), e				
	revestimento eletroestático epóxi em pó, que				
	garante proteção e maior vida útil ao produto.				
	Assento Conjunto estrutural de apoio para a			<u> </u>	

atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra nseridas nos pontos de montagem da madeira,fabricadas em aço revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através sistemas químicos à base de de poliol/isocianato pelo processo de injeção pressão. Esta almofada possui sob densidade controlada de 55 kg/m³,podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços Conjunto mecânico de apoio e posicionamento dos braços de forma ergonômica e confortável.O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem de cada apoio braços à estrutura são utilizados dois parafusos flangeados para plástico. Encosto Componente utilizado para sustentação da lombar apoio funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 390 mm de altura. Superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento atrelado a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 20 mm. Nas configurações a estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção selecionada. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura. Para Este Item Apresentar Catalago Com Descrição Do Item Em Nome Do Fabricante E Os Seguintes Laudos: •Laudo Ergonômico · NR 17 • Iso 9001 14001 • Certificado De Destinação De Resíduos Sólidos • Cadastro Técnico Federal De Atividades Potencialmente Poluidoras E Utilizadoras De Recursos Ambientais – Ibama •NBR 13962/2018 •NBR 8515:2020 •NBR 8516:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8537:2015 •NBR 8619:2015 •NBR 8797:2017 •NBR 8910:2016 •NBR 9176:2016 •NBR 9177:2015 •NBR 9178:2015 •NBR 14961:2019 •NBR ISO

105C06/2010 •NBR 12060:1991 •NBR	
14099:2016 •NBR 14552:2021 •NBR	
14554:2016 •Certificado de Cadeia de	
Custódia – FSC Atestado de Fornecimento	,
•NBR 13962/2018 •ASTM D790:2017 •ISO	
178:2019 •ASTM D256:2010 •NBR	(
17088:2023 •NBR 8095:2015 •ASTM D	
7091:2013 •NBR 10443:2008 •ASTM D)
3359:2017 •NBR 11003:2009 •ASTM D)
523:2014 •ASTM D 2794:1993 •NBR	
8096:1983 •ASTM D 3363:2020 •NBR	<u> </u>
10545:2014	

DTE: 2 -	MÓVEIS					
ÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	MARCA/MODELO	UNIDADE	QUANTIDADE	PREÇO UNIT.	PREÇ TOTA
4	MÓDULO DE MESA DE CONFERÊNCIA:		Und	14		
	dim.: L 1400 x P 800 x H 740mm (LxPxH).					
	(Variação Máxima de 5% nas medidas para					
	mais ou para menos). Módulo para montagem					
	de mesa conferência em formato arqueado em					
	"U" ou ferradura, dimensões: 1400 x 800 x 740					
	mm. Tampo duplo com formato linear ou					
	arqueado modulado em "U", com dimensão de					
	1400mm largura x 800mm profundidade, com					
	espessura total de 43mm, sendo camada					
	superior compostas em chapas de MDP ou					
	MDF com espessura de 25mm e camada					
	inferior em MDP ou MDF de 18mm de					
	espessura, cada modulo deve possuir					
	usinagem e formado conforme a necessidade					
	para a formação do conjunto, além da abertura					
	em cada modulo com tampa para acesso a					
	calha posicionada abaixo do tampo, todas as					
	bordas revestidas em fita de PVC com					
	espessura de 2,5mm e com raio ergonômico.					
	Calha para fiação composta por chapa de aço					
	carbono dobrada e estampada com espessura					
	de 0,9mm com divisor central no leito,					
	permitindo a separação dos fios, com no					
	mínimo duas furações para tomadas elétricas,					
	duas para RJ45 e revestida em pintura epóxi					
	pó hibrida de alto desempenho com					
	acabamento liso e fosco. Painel estrutural					
	composto em chapa de MDP ou MDF com					
	espessura de 25mm, revestido em ambas as					
	faces em laminado melamínico, com todas as					
	bordas revestidas em fita de PVC com					
	espessura de 2,5 mm e com raio ergonômico.					
	Estruturas painéis com dupla camada					
	compostas por chapa de MDP ou MDF com					
	espessura total de 50mm, sendo duas peças de 25mm fixadas uma à outra com					
	,					
	usinagens e furações que permitam a fixação					
	das calhas, do painel e do tampo, garantindo o					
	travamento e a estabilidade, também devem					
	possuir niveladores em nylon que permitam a regulagem de nível, no caso de alguma					
	imperfeição no piso. Tolerância na variação					
	das medidas até 5% para mais ou para menos.					
	Deverá Apresentar Junto Com A Proposta Os Documentos Complementares, Para Fins De					
	· ·					
	acreditado junto ao Inmetro, juntamente com o					
	laudo de ensaio que deu origem a esta					
	certificação. Certificado de conformidade com					
	as normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e					
	ABNT NBR ISO 14024:2004 – emitido por		1			
	organismo certificador de produto, acreditado		1			
	pelo INMETRO conforme PE-165 – rotulo		1			
	ecológico para mobiliário e cadeiras de					
	escritório. O licitante deverá indicar o código					
	de certificação de cada produto em catálogo		1			
	com imagens específico para este certame.					
	Laudo NR-17 (ergonomia) emitido por		1	i l		

				•	2
	profissional competente. Certificado de				1
	conformidade de processo de preparação e				
	pintura em superfícies metálicas atestado por				
	Organismo de Certificação de Produto				
	acreditado junto ao Inmetro e em nome da				
	fabricante dos mobiliários. Certificado				
	comprovando a utilização de madeira legal				
	proveniente de manejo florestal responsável ou				
	de reflorestamento, referências FSC ou				
	CERFLOR em nome da fabricante do				
	mobiliário. Declaração de garantia contra				
	defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco)				
	anos. Catálogo com imagens específico para				
	este certame na ordem dos itens da proposta.				
	Deverá identificar marca, modelo e código de				
	certificação em sendo o caso. Caso o licitante				
	seja uma revenda autorizada, apresentar				
	declaração de autorização de comercialização				
	dos produtos emitida pelo fabricante do				
	mobiliário, específica para este processo				
	La caracteristic de la car				
	1 '				
	devidamente acreditado, garantindo também				
İ	por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário				l
	contra eventuais defeitos de fabricação.	 <u></u> _		 	
5	MESA COMPLEMENTO DELTA: Pé Painel	Und	13		l
1 -	Dim: L1000 x 1200 x 1350 x P 600 x H				l
	740mm (L x P x H). (Variação Máxima de 5%				l
İ					l
İ	nas medidas para mais ou para menos).				l
	Tampo em MDP com 25 mm de espessura,				l
	revestido em ambas as faces com filme termo				
	prensado de melaminico com espessura de 0,2				
	mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O				
	bordo que acompanha todo o contorno do				
	tampo é encabeçado com fita de poliestireno				
	com 2,5 mm de espessura mínima, coladas				
	com adesivo hot melt, com arestas				
	arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A				
	fixação tampo/estrutura deverá ser feita por				
	meio de parafusos máquina M6, fixados ao				
	tampo por meio de buchas metálicas				
	confeccionadas em ZAMAK cravadas na face				
	inferior do tampo. Painel frontal, estrutural e de				
	privacidade em MDP PERFECT TOUCH com				
	15 mm de espessura, revestido em ambas as				
	faces com filme termo prensado de melaminico				
	com espessura de 0,2 mm, texturizado. O				
	bordo que acompanha todo o contorno do				
	painel é encabeçado em fita de poliestireno				
	com 0,45 mm de espessura mínima, coladas				
	com adesivo hot melt. A fixação				
	painel/estrutura deverá ser feita por meio de				
	parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas				
					l
	laterais em MDP PERFECT TOUCH com 25				
1	mm de espessura, revestido em ambas as				l
	faces com filme termo prensado de				l
	melamínico. O bordo que acompanha todo o				l
	contorno do tampo é encabeçado com fita de				l
	poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima,				l
	coladas com adesivo hot melt, com arestas				l
	arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A				
					l
	fixação estrutura/painel frontal/tampo deverá				l
	ser feita por meio de parafusos ocultos tipo				l
	minifix				ļ
6	PLATAFORMA DUPLA: Pé Painel Dim.: L	Und	1		l
	1350 x P 600 x H 740mm (L x P x H).				l
	(Variação Máxima de 5% nas medidas para				l
	mais ou para menos). Estrutura Lateral: (EL)				Ì
	TAMPO: Tampo reto em madeira aglomerada				Ì
	com resina fenólica e partículas de				Ì
	· ·				l
	granulometria fina, atendendo as normas				Ì
	vigentes de níveis de emissão de formaldeído,				l
	com espessura de 25mm, e revestido com				l
	laminado melamínico de baixa pressão em				l
	ambas as faces, resistente a abrasão, bordas				l
	retas encabeçadas com fita em poliestireno de				١
	superfície visível, com espessura de 2,5mm na				l
	mesma cor do tampo e raio ergonômico de				l
	contato com o usuário de acordo com				l
	NBR13966. Fixado à estrutura através de				l
i i	ribiliococ. Finado a condida anaves de				1

bucha americana M6 e parafusos roscamétrica M6. Painel frontal, estrutural e de privacidade em MDP PERFECT TOUCH com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. CAIXA DE TOMADA: Para acesso pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 213 x 137mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 194 x 119mm. Aba superior lateral em peça injetada, tampa em alumínio extrudado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante, com tratamento superficial fosfatizante acabamento em pintura epóxi. Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aco SAE 1020 com 0,9mm de espessura em formato retangular. Apresenta pré disposição para o encaixe de 4 tomadas de energia (2P+T) e 4 para fixação de rede de dados (RJ45) e/ou telefonia (RJ11). Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixação ao tampo através de parafusos. CALHA: Tipo leito para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,6mm de espessura, estruturada longitudinalmente através de dobras. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de alças encaixadas às longarinas. Orifício lateral de fácil remoção para passagem do cabeamento através das plataformas. Estrutura LATERAL em MDP PERFECT TOUCH com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação estrutura/painel frontal/tampo deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estrutura Central: (EM) TAMPO: Tampo reto em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente а abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura de 2,5mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de bucha americana M6 e parafusos roscamétrica M6. Painel frontal, estrutural e de privacidade em MDP PERFECT TOUCH com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. CAIXA DE TOMADA: Para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 213 x 137mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 194 x 119mm. Aba superior lateral em peça injetada, tampa

em alumínio extrudado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante, com tratamento superficial fosfatizante acabamento em pintura epóxi. Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,9mm de espessura em formato retangular. Apresenta pré disposição para o encaixe de 4 tomadas de energia (2P+T) e 4 para fixação de rede de dados (RJ45) e/ou telefonia (RJ11). Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixação ao tampo através de parafusos. CALHA: Tipo leito para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,6mm de espessura, estruturada longitudinalmente através de dobras. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de alças encaixadas às longarinas. Orifício lateral de fácil remoção para passagem do cabeamento através das plataformas. Estruturas LATERAL e CENTRAL em MDP PERFECT TOUCH com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação estrutura/painel frontal/tampo deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.

VALOR TOTAL DA PROPOSTA - R\$

PRAZO - Item 5.0: PAGAMENTO - Item 18.0:

VALIDADE DA PROPOSTA - Item 8.0:

Г	
	/dedede
	Responsável
CNPJ	



ESTADO DA PARAÍBA CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

ANEXO II - PREGÃO PRESENCIAL Nº 00004/2023

MODELOS DE DECLARAÇÕES

REF.: PREGÃO PRESENCIAL № 00004/2023 CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

PROPONENTE CNPJ

1.0 - DECLARAÇÃO de cumprimento do disposto no Art. 7º, Inciso XXXIII, da CF - Art. 27, Inciso V, da Lei 8.666/93.

O proponente acima qualificado, sob penas da Lei e em acatamento ao disposto no Art. 7º inciso XXXIII da Constituição Federal, Lei 9.854, de 27 de outubro de 1999, declara não possuir em seu quadro de pessoal, funcionários menores de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e nem menores de dezesseis anos, em qualquer trabalho; podendo existir menores, a partir de quatorze anos, na condição de aprendiz na forma da legislação vigente.

2.0 - DECLARAÇÃO de superveniência de fato impeditivo no que diz respeito a participação na licitação.

Conforme exigência contida na Lei 8.666/93, Art. 32, §2º, o proponente acima qualificado, declara não haver, até a presente data, fato impeditivo no que diz respeito à habilitação/participação na presente licitação, não se encontrando em concordata ou estado falimentar, estando ciente da obrigatoriedade de informar ocorrências posteriores. Ressalta, ainda, não estar sofrendo penalidade de declaração de idoneidade no âmbito da administração Federal, Estadual, Municipal ou do Distrito Federal, arcando civil e criminalmente pela presente afirmação.

3.0 - DECLARAÇÃO de cumprimento da reserva de cargo para deficiente e de acessibilidade.

O proponente acima qualificado declara, sob penas da Lei, que está ciente do cumprimento da reserva de cargo prevista na norma vigente, consoante Art. 93, da Lei Federal nº 8.213, de 24 de julho de 1991, para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que, se aplicado ao número de funcionário da empresa, atende às regras de acessibilidade previstas.

4.0 - DECLARAÇÃO de submeter-se a todas as cláusulas e condições do correspondente instrumento convocatório.

O proponente acima qualificado declara ter conhecimento e aceitar todas as cláusulas do respectivo instrumento convocatório e submeter-se as condições nele estipuladas.

Local e Data.

NOME/ASSINATURA/CARGO Representante legal do proponente.

OBSERVAÇÃO:

AS DECLARAÇÕES DEVERÃO SER ELABORADAS EM PAPEL TIMBRADO DO LICITANTE, QUANDO FOR O CASO.



ANEXO III - PREGÃO PRESENCIAL Nº 00004/2023

MODELOS DA DECLARAÇÃO DE REGULARIDADE - HABILITAÇÃO

REF.: PREGÃO PRESENCIAL Nº 00004/2023 CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE

PROPONENTE CNPJ

1.0 - DECLARAÇÃO DE REGULARIDADE para habilitação previsto no Art. 4º, Inciso VII, da Lei 10.520/02.

O proponente acima qualificado, declara, em conformidade com o disposto no Art. 4º, Inciso VII, da Lei 10.520/02, que está apto a cumprir plenamente todos os requisitos de habilitação exigidos no respectivo instrumento convocatório que rege o certame acima indicado.

Local e Data.

NOME/ASSINATURA/CARGO Representante legal do proponente.

OBSERVAÇÃO: A DECLARAÇÃO DEVERÁ SER ELABORADA EM PAPEL TIMBRADO DO LICITANTE, QUANDO FOR O CASO.



ESTADO DA PARAÍBA CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

ANEXO IV - PREGÃO PRESENCIAL Nº 00004/2023

MINUTA DO CONTRATO

PREGÃO PRESENCIAL Nº 00004/2023
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 231205PP00004
CONTRATO Nº:/...-CPL

TERMO DE CONTRATO QUE ENTRE SI CELEBRAM A CÂMARA MUNICIPAL DE MAMANGUAPE E, PARA FORNECIMENTO CONFORME DISCRIMINADO NESTE INSTRUMENTO NA FORMA ABAIXO:

CLÁUSULA PRIMEIRA - DOS FUNDAMENTOS:

Este contrato decorre da licitação modalidade Pregão Presencial nº 00004/2023, processada nos termos da Lei Federal nº 10.520, de 17 de Julho de 2002 e subsidiariamente a Lei Federal nº 8.666, de 21 de Junho de 1993; Lei Complementar nº 123, de 14 de Dezembro de 2006; Decreto Federal nº 3.555, de 08 de Agosto de 2000; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas.

CLÁUSULA SEGUNDA - DO OBJETO:

O presente contrato tem por objeto: Aquisição de moveis diversos, para melhor atender as novas instalações da Câmara Municipal de Mamanguape – PB.

O fornecimento deverá ser executado rigorosamente de acordo com as condições expressas neste instrumento, proposta apresentada, especificações técnicas correspondentes, processo de licitação modalidade Pregão Presencial nº 00004/2023 e instruções do Contratante, documentos esses que ficam fazendo partes integrantes do presente contrato, independente de transcrição; e será realizado na forma parcelada.

CLÁUSULA TERCEIRA - DO VALOR E PREÇOS:

O valor total deste contrato, a base do preço proposto, é de R\$... (...).

CLÁUSULA QUARTA - DO REAJUSTAMENTO EM SENTIDO ESTRITO:

Os preços contratados são fixos e irreajustáveis no prazo de um ano.

Dentro do prazo de vigência do contrato e mediante solicitação do Contratado, os preços poderão sofrer reajuste após o interregno de um ano, na mesma proporção da variação verificada no IPCA-IBGE acumulado, tomando-se por base o mês de apresentação da respectiva proposta, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.

Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.

No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o Contratante pagará ao Contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo. Fica o Contratado obrigado a apresentar memória de cálculo referente ao reajustamento de preços do valor remanescente, sempre que este ocorrer.

Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.

Caso o índice estabelecido para reajustamento venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.

O reajuste poderá ser realizado por apostilamento.

CLÁUSULA QUINTA - DA DOTAÇÃO:

As despesas correrão por conta da seguinte dotação, constante do orçamento vigente:

Recursos Próprios do Município de Mamanguape:

01.010 - Câmara Municipal de Mamanguape;

01.031.0001.1002 - Equipagem e Informatização das Ações Legislativas;

01.031.0001.2001 - Manutenção das Atividades da Câmara Municipal;

4490.52 99 Equipamentos e Material Permanente;

3390.30 99 Material de Consumo.

CLÁUSULA SEXTA - DO PAGAMENTO:

O pagamento será efetuado mediante processo regular e em observância às normas e procedimentos adotados pelo Contratante, da seguinte maneira: Para ocorrer no prazo de trinta dias, contados do período de adimplemento.

CLÁUSULA SÉTIMA - DO PRAZO E DA VIGÊNCIA:

O prazo máximo de entrega do objeto ora contratado, que admite prorrogação nas condições e hipóteses previstas no Art. 57, da Lei 8.666/93, está abaixo indicado e será considerado da emissão do Pedido de Compra: a - Entrega: 30 (trinta) dias.

A vigência do presente contrato será determinada: até o final do exercício financeiro, considerada da data de sua assinatura.

CLÁUSULA OITAVA - DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE:

- a Efetuar o pagamento relativo ao fornecimento efetivamente realizado, de acordo com as respectivas cláusulas do presente contrato;
- b Proporcionar ao Contratado todos os meios necessários para o fiel fornecimento contratado;
- c Notificar o Contratado sobre qualquer irregularidade encontrada quanto à qualidade de produto fornecido, exercendo a mais ampla e completa fiscalização, o que não exime o Contratado de suas responsabilidades contratuais e legais;
- d Designar representantes com atribuições de Gestor e Fiscal deste contrato, nos termos da norma vigente, especialmente para acompanhar e fiscalizar a sua execução, respectivamente, permitida a contratação de terceiros para assistência e subsídio de informações pertinentes a essas atribuições.

CLÁUSULA NONA - DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO:

- a Executar devidamente o fornecimento descrito na Cláusula correspondente do presente contrato, dentro dos melhores parâmetros de qualidade estabelecidos para o ramo de atividade relacionada ao objeto contratual, com observância aos prazos estipulados;
- b Responsabilizar-se por todos os ônus e obrigações concernentes à legislação fiscal, civil, tributária e trabalhista, bem como por todas as despesas e compromissos assumidos, a qualquer título, perante seus fornecedores ou terceiros em razão da execução do objeto contratado:
- c Manter preposto capacitado e idôneo, aceito pelo Contratante, quando da execução do contrato, que o represente integralmente em todos os seus atos;
- d Permitir e facilitar a fiscalização do Contratante devendo prestar os informes e esclarecimentos solicitados;
- e Será responsável pelos danos causados diretamente ao Contratante ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do contrato, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo órgão interessado;
- f Não ceder, transferir ou subcontratar, no todo ou em parte, o objeto deste instrumento, sem o conhecimento e a devida autorização expressa do Contratante;
- g Manter, durante a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no respectivo processo licitatório, apresentando ao Contratante os documentos necessários, sempre que solicitado.

CLÁUSULA DÉCIMA - DA ALTERAÇÃO E RESCISÃO:

Este contrato poderá ser alterado com a devida justificativa, unilateralmente pelo Contratante ou por acordo entre as partes, nos casos previstos no Art. 65 e será rescindido, de pleno direito, conforme o disposto nos Arts. 77, 78 e 79, todos da Lei 8.666/93.

O Contratado fica obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem nas compras, até o respectivo limite fixado no Art. 65, § 1º da Lei 8.666/93. Nenhum acréscimo ou supressão poderá exceder o limite estabelecido, salvo as supressões resultantes de acordo celebrado entre os contratantes.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DO RECEBIMENTO:

Executado o presente contrato e observadas as condições de adimplemento das obrigações pactuadas, os procedimentos e prazos para receber o seu objeto pelo Contratante obedecerão, conforme o caso, às disposições dos Arts. 73 a 76, da Lei 8.666/93.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DAS PENALIDADES:

A recusa injusta em deixar de cumprir as obrigações assumidas e preceitos legais, sujeitará o Contratado, garantida a prévia defesa, às seguintes penalidades previstas nos Arts. 86 e 87, da Lei 8.666/93: a – advertência; b – multa de mora de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) aplicada sobre o valor do contrato por dia de atraso na entrega, no início ou na execução do objeto ora contratado; c – multa de 10% (dez por cento) sobre o valor contratado pela inexecução total ou parcial do contrato; d – simultaneamente, qualquer das penalidades cabíveis fundamentadas na Lei 8.666/93 e na Lei 10.520/02.

Se o valor da multa ou indenização devida não for recolhido no prazo de 15 dias após a comunicação ao Contratado, será automaticamente descontado da primeira parcela do pagamento a que o Contratado vier a fazer jus, acrescido de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês, ou, quando for o caso, cobrado judicialmente.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DA COMPENSAÇÃO FINANCEIRA:

Nos casos de eventuais atrasos de pagamento nos termos deste instrumento, e desde que o Contratado não tenha concorrido de alguma forma para o atraso, será admitida a compensação financeira, devida desde a data limite fixada para o pagamento até a data correspondente ao efetivo pagamento da parcela. Os encargos moratórios devidos em razão do atraso no pagamento serão calculados com utilização da seguinte fórmula: EM = N × VP × I, onde: EM = encargos moratórios; N = número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento; VP = valor da parcela a ser paga; e I = índice de compensação financeira, assim apurado: I = $(TX \div 100) \div 365$, sendo TX = percentual do IPCA-IBGE acumulado nos últimos doze meses ou, na sua falta, um novo índice adotado pelo Governo Federal que o substitua. Na hipótese do referido índice estabelecido para a compensação financeira venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DO FORO:

Para dirimir as questões decorrentes deste contrato, as partes elegem o Foro da Comarca de Mamanguape.

E, por estarem de pleno acordo, foi lavrado o presente contrato em 02(duas) vias, o qual vai assinado pelas partes e por duas testemunhas.

	Mamanguape - PB, de de
TESTEMUNHAS	PELO CONTRATANTE
	PELO CONTRATADO