

Ao
SECRETARIA DE ESTADO DA EDUCAÇÃO DO DISTRITO FEDERAL
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 12/2022

PROPOSTA COMERCIAL

EMPRESA: TECNO2000 INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA
CNPJ: 21.306.287/0001-52
INSC. ESTADUAL: 261.431.046 /00-66
ENDEREÇO: RUA VEREADOR DÉCIO DE PAULA Nº101, BAIRRO PLANALTO, FORMIGA/ MG,
 CEP nº 35.574-825
TELEFONE E FAX: (61) 3248-3956 / (37) 3329-1000
EMAIL: tecno2000@tecno2000.com.br / brasil@tecno2000.com.br
ASSINATURA DO RESPONSÁVEL:



TECNO2000 INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA
 JORDANO CASTRO NASCIMENTO
 SÓCIO ADMINISTRADOR
 C.I: MF - 3.801.707 - SSP/DF
 C.P.F: 274.710.716-72

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID	QUANT	VALOR UNITÁRIO (R\$)	VALOR TOTAL (R\$)
GRUPO 1 – MOBILIÁRIO PARA ÁREA ADMINISTRATIVA					
1	MESAS DE TRABALHO COM 4 POSTOS DE TRABALHO E PAINÉIS DIVISORES. POSIÇÃO FRENTE A FRENTE (DULPA FACE). MEDIDAS: 2700 X 1400 X 740 MM (LXPXA). DIMENSÕES POR POSTO: 1350X700X740 MM (LXPXA). Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de Mesas moduláveis: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB 2180 X PROCEDÊNCIA: NACIONAL	UND	200	R\$ 3.900,00	R\$ 780.000,00
2	MESAS DE TRABALHO COM 6 POSTOS E PAINÉIS DIVISORES. POSIÇÃO FRENTE A	UND	50	R\$ 5.900,00	R\$ 295.000,00

	<p>FRENTE (DULPA FACE). MEDIDAS: 4050 X 1400 X 740 MM (LXPXA). DIMENSÕES POR POSTO: 1350X700X740 MM (LXPXA). Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de Mesas moduláveis: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB 2180 Z PROCEDÊNCIA: NACIONAL</p>				
3	<p>MESAS DE TRABALHO COM 2 POSTOS E PAINEL DIVISOR. POSIÇÃO FRENTE A FRENTE (DULPA FACE). MEDIDAS: 1350 X 1400 X 740 MM (LXPXA). Dimensões por Posto: 1350x700x740 mm (LxPxA). Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de Mesas moduláveis: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB 2180 PROCEDÊNCIA: NACIONAL</p>	UND	150	R\$ 2.300,00	R\$ 345.000,00
4	<p>GAVETEIRO FIXO COM 02 GAVETAS MEDIDAS: 300 X 420 X 270 MM (LXPXA). Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de gaveteiro fixo com 02 gavetas: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB 217F PROCEDÊNCIA: NACIONAL</p>	UND	150	R\$ 280,00	R\$ 42.000,00
5	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 04 GAVETAS MEDIDAS: 400 X 450 X 650 MM (LXPXA) Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de gaveteiro volante com 04 gavetas iguais: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB 218IV PROCEDÊNCIA: NACIONAL</p>	UND	500	R\$ 560,00	R\$ 280.000,00
6	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 02 (DUAS) GAVETAS IGUAIS SENDO 01 (UMA) GAVETA</p>	UND	260	R\$ 670,00	R\$ 174.200,00

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
 Formiga - MG - CEP 35.570-000
 Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
 E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
 www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
 Brasília - DF - CEP 71.625-205
 Fone/Fax: (61) 3248-3365
 E-mail: brasilia@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
 Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
 Fone/Fax: (31) 3273-1216
 E-mail: bh@tecno2000.com.br

	<p>PARAPASTAS SUSPENSAS MEDIDAS: 400 X 450 X 650 MM (LXPXA)</p> <p>Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos.</p> <p>Fornecimento e instalação de gaveteiro volante com 02 gavetas iguais e 01 gavetão para pastas suspensas:</p> <p>Demais informações conforme anexo I</p> <p>FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN</p> <p>CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB 2175V</p> <p>PROCEDÊNCIA: NACIONAL</p>				
7	<p>MESA DE TRABALHO GERENCIAL APOIADA EM ARMÁRIO PEDESTAL COM NICHOSABERTOS PARA COLOCAR CPU E PRATELEIRA, COM 03 GAVETAS E 01 PORTA.</p> <p>MEDIDAS: 2050 X 1600 X 740 MM (LXPXA)</p> <p>Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de mesa de trabalho gerencial:</p> <p>Fornecimento e instalação de Mesas de Trabalho Gerencial:</p> <p>Demais informações conforme anexo I</p> <p>FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN</p> <p>CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB 2152</p> <p>PROCEDÊNCIA: NACIONAL</p>	UND	160	R\$ 3.600,00	R\$ 576.000,00
8	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR</p> <p>MEDIDAS: 2500 X 1000 X 740 MM (LXPXA)</p> <p>Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de mesa de reunião retangular:</p> <p>Demais informações conforme anexo I</p> <p>FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN</p> <p>CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB2305</p> <p>PROCEDÊNCIA: NACIONAL</p>	UND	30	R\$ 1.500,00	R\$ 45.000,00
9	<p>MESA DE TRABALHO RETA</p> <p>MEDIDAS: 1200 X 600 X 740 MM (LXPXA)</p> <p>Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de Mesa de Trabalho:</p> <p>Demais informações conforme anexo I</p> <p>FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN</p> <p>CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB2000</p> <p>PROCEDÊNCIA: NACIONAL</p>	UND	120	R\$ 690,00	R\$ 82.800,00
10	<p>MESA DE TRABALHO RETA</p> <p>MEDIDAS: 1350X 600 X 740 MM (LXPXA)</p>	UND	30	R\$ 710,00	R\$ 21.300,00

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
 Formiga - MG - CEP 35.570-000
 Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
 E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
 www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
 Brasília - DF - CEP 71.625-205
 Fone/Fax: (61) 3248-3365
 E-mail: brasilia@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
 Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
 Fone/Fax: (31) 3273-1216
 E-mail: bh@tecno2000.com.br

	Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de Mesa de Trabalho: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB 2000 PROCEDÊNCIA: NACIONAL				
11	MESA DE TRABALHO RETA MEDIDAS: 1600 X 600 X 740 MM (LXPXA) Variação máxima de 5% nas medidas Especificações técnicas: Fornecimento e montagem/instalação de mesa de reta: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB 2000 PROCEDÊNCIA: NACIONAL	UND	10	R\$ 780,00	R\$ 7.800,00
12	MESA DE TRABALHO ANGULAR MEDIDAS: 1350 X 1350 X 600 X 600 X 740 MM (LXLXPXA) Variação máxima de 5% nas medidas. Especificações técnicas: Fornecimento e montagem/instalação de mesa angular: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB2050 PROCEDÊNCIA: NACIONAL	UND	50	R\$ 1.290,00	R\$ 64.500,00
13	MESA DE TRABALHO ANGULAR MEDIDAS: 1600 X 1350 X 600 X 600 X 740 MM (LXLXPXA) Variação máxima de 5% nas medidas Especificações técnicas: Fornecimento e montagem/instalação de mesa angular: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB2050 PROCEDÊNCIA: NACIONAL	UND	15	R\$ 1.300,00	R\$ 19.500,00
14	PAINEL DIVISOR DE MESAS EM MDP OU MDF EM METROS QUADRADOS (M ²) MEDIDAS: 600 A 1600 X 18 X 500 A 1200 MM (LXPXA) Variação máxima de 5% nas medidas Especificações técnicas:	UND	300	R\$ 340,00	R\$ 102.000,00

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fones: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fones/Fax: (61) 3248-3365
E-mail: brasilia@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fones/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

	Fornecimento e montagem/instalação painel divisor de mesas: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB 2600 PROCEDÊNCIA: NACIONAL				
15	DIVISÓRIA MODULADA TIPO PAINEL, COMPONÍVEL EM MÓDULOS LINEARES ECRUZAMENTOS, EM METROS QUADRADOS (M ²). MEDIDAS: 400 A 1200 X 70 X 1100 A 1600 MM (LXPXA) Variação máxima de 5% nas medidas Especificações técnicas: Fornecimento e instalação painel divisor de mesas: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB2600 PROCEDÊNCIA: NACIONAL	UND	300	R\$ 1.350,00	R\$ 405.000,00
16	ARMÁRIO BAIXO COM 02 (DUAS) PORTAS MEDIDAS: 800 X 500 X 740 MM (LXPXA) Variação máxima de 5% nas medidas Especificações técnicas: Fornecimento e montagem/instalação de armário baixo com duas portas: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB2402 PROCEDÊNCIA: NACIONAL	UND	200	R\$ 780,00	R\$ 156.000,00
17	ARMÁRIO ALTO COM 02 (DUAS) PORTAS MEDIDAS: 800 X 500 X 1600 MM (LXPXA) Variação máxima de 5% nas medidas Especificações técnicas: Fornecimento e montagem/instalação de armário alto com duas portas: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB2402 PROCEDÊNCIA: NACIONAL	UND	200	R\$ 1.340,00	R\$ 268.000,00
18	ARMÁRIO SUPER ALTO COM 02 (DUAS) PORTAS MEDIDAS: 800 X 500 X 2100 MM (LXPXA) Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e	UND	100	R\$ 1.670,00	R\$ 167.000,00

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fones: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fones/Fax: (61) 3248-3365
E-mail: brasilia@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fones/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

	montagem de armário super alto com duas portas: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB2402 PROCEDÊNCIA: NACIONAL				
19	MESA DE REUNIÃO REDONDA MEDIDAS: 1200 X 740 MM (ØXA) Variação máxima de 5% nas dimensões Especificações técnicas: Fornecimento e instalação de Mesa de Reunião, com Tampo em superfície redonda: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB2300 PROCEDÊNCIA: NACIONAL	UND	856	R\$ 960,00	R\$ 821.760,00
20	SUPORTE VOLANTE PARA CPU E ESTABILIZADOR MEDIDAS: 150 X 100 até 190 X 325 até 500 MM (LXPXA) Variação máxima de 5% nas medidas Fornecimento e montagem/instalação de Suporte para CPU e estabilizador: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB 2000 PROCEDÊNCIA: NACIONAL	UND	150	R\$ 238,00	R\$ 35.700,00
21	MESA DE TRABALHO COM GAVETEIRO PEDESTAL MEDIDAS: 1900X 800 X 740 MM (LXPXA) Variação máxima de 5% nas medias. Fornecimento e instalação de Mesa Com Pedestal Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB 2151 PP PROCEDÊNCIA: NACIONAL	UND	120	R\$ 2.800,00	R\$ 336.000,00
22	MESA DE TRABALHO RETANGULAR MEDIDAS: 1800 X 800 X 740 MM (LXPXA) Variação máxima de 5% nas medidas: Fornecimento e instalação de Mesa de Trabalho Retangular, Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN	UND	50	R\$ 1.980,00	R\$ 99.000,00

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
 Formiga - MG - CEP 35.570-000
 Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
 E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
 www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
 Brasília - DF - CEP 71.625-205
 Fone/Fax: (61) 3248-3365
 E-mail: brasilia@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
 Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
 Fone/Fax: (31) 3273-1216
 E-mail: bh@tecno2000.com.br

	CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB 2150 PP PROCEDÊNCIA: NACIONAL				
23	ARMÁRIO APARADOR COM PORTAS DE CORRER MEDIDAS: 1600 X 500 X 890 MM (LXPXA) Tolerância Máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB2400 PROCEDÊNCIA: NACIONAL	UND	150	R\$ 2.000,00	R\$ 300.000,00
24	BALCÃO ATENDIMENTO SEMI CIRCULAR MEDIDAS: 1750 X 1750 X 1100 MM (LXPXA) Tolerância Máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de balcão: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB 2109 PROCEDÊNCIA: NACIONAL	UND	30	R\$ 4.600,00	R\$ 138.000,00
25	MESA COM TAMPO REBATÍVEL (BASCULANTE) PARA AMBIENTES DE TREINAMENTO MEDIDAS: 1350 X 700 X 740 MM (LXPXA) Tolerância Máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação Mesa de Tampo Rebatível: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB 2000 PROCEDÊNCIA: NACIONAL	UND	60	R\$ 1.200,00	R\$ 72.000,00
26	MESA MODULAVEL PARA REUNIAO. MEDIDAS: 1600 X 800 X 740 MM Tolerância Máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de Mesa Modulável: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB 2310 PROCEDÊNCIA: NACIONAL	UND	50	R\$ 2.700,00	R\$ 135.000,00
27	MESA TRABALHO RETANGULAR MEDIDAS: 1400 X 800 X 740 MM Tolerância Máxima de 5% nas Dimensões para	UND	100	R\$ 1.300,00	R\$ 130.000,00

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3365
E-mail: brasilia@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

mais ou para menos. Fornecimento e instalação Mesa de Trabalho: Demais informações conforme anexo I FABRICANTE/ MARCA/ MODELO: TECNO2000/ TECNO2000/ BREMEN CÓDIGO DA CERTIFICAÇÃO: CB 2000 PP PROCEDÊNCIA: NACIONAL				
--	--	--	--	--

VALOR TOTAL: R\$ 5.898.560,00 (CINCO MILHÕES E OTIOCENTOS E NOVENTA E OITO MIL E QUINHENTOS E SESENTA REAIS).

ESPECIFICAÇÃO DETALHADA

GRUPO 1

ITEM 1 – MESAS DE TRABALHO COM 4 POSTOS DE TRABALHO E PAINÉIS DIVISORES. POSIÇÃO FRENTE A FRENTE (DULPA FACE).

MEDIDAS:

2700 X 1400 X 740 MM(LXPXA). DIMENSÕES POR POSTO: 1350X700X740 MM (LXPXA).

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de Mesas moduláveis:

DESCRIÇÃO:

Especificações técnicas: Fornecimento e instalação de plataforma de trabalho, posição frente a frente (dupla face): Superfícies de trabalhocomponíveis de tampos, em partes iguais ou inteiro, com recortes para instalação de caixas de tomadas e painel divisor frontal (embutidos através dostampos). Constituídas com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 25mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico debaixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de2,5mm, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor dolaminado da superfície. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas. Cada tampo éfixado nas estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na faceinferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante a montagem, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização daspeças. As buchas metálicas são situadas em alinhamentos e mesmas quantidades das perfurações de todas as estruturas, de modo que a padronização sejaidentica para todos os tampos, possibilitando a fixação de todas as estruturas (Estruturas Laterais Direita ou Esquerda ou Estrutura Central) e permitindo aintercambialidade na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade.

Cada posto possui uma caixa eletrificável com moldura retangular e tampa basculante com abertura não inferior a 90 graus. Fixada ao tampo por meio deparafusos ocultos. Tampa confeccionada em alumínio com alta resistência a impactos, que deverá ser encaixada precisamente nos recortes posicionados notampo, no lado direito frontal ao ocupante.

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
 Formiga - MG - CEP 35.570-000
 Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
 E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
 www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
 Brasília - DF - CEP 71.625-205
 Fone/Fax: (61) 3248-3335
 E-mail: brasilia@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
 Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
 Fone/Fax: (31) 3273-1216
 E-mail: bh@tecno2000.com.br

Com compartimento retangular embutido, com espelho de terminais internos para instalação de 04 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de parainstalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para instalação conectores USB. Espelho de terminais internos confeccionado em chapa de aço dobrada com fixação sob o tampo. Deverá possuir blindagem evitando contato externo de usuários, porém com aberturas laterais e inferiores para acesso do cabeamento e calhas, facilitando eventuais manutenções.

Calha leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos, completamente alojados e ocultos, sob toda extensão da mesa, possibilitando conexão com mais postos componíveis. Confeccionada em chapa de aço dobrada em forma de “U” com espessura mínima 0,9 mm. Sistema de instalação/fixação da calha suspenso por suportes em chapa de aço, com engates/ganchos de fixação manual, facilitando a retirada e reinstalação para eventuais manutenções do cabeamento.

Travessas de sustentação horizontais constituídas por tubos de aço SAE 1010/1020 de seção retangular de no mínimo 30x20x1,5mm de espessuras, posicionadas na parte inferior do tampo, entre as estruturas, sem obstruir o espaço de acomodação do ocupante do posto. Deverão ser acopladas nas estruturas por recortes de encaixes, dispensando o uso de solda, com fixação nos tampos também por meio de parafusos de rosca métrica em buchas metálicas inseridas na face inferior dos tampos.

Estrutura de sustentação vertical central, modelo trave, composta por 02 colunas em tubos de aço SAE 1010/1020 de seção quadrada de 40x40 x1,2mm, interligadas nas extremidades superiores, na horizontal, por tubo de aço 50x50x1,5mm de espessuras. O vão entre as colunas forma um duto, com tampas removíveis nas duas faces em chapas em aço #20 (0.9) acopladas por meio de encaixes, possibilitando passagem de cabos e eventuais manutenções dos mesmos. Parte inferior com reforço, interligando as colunas, em tudo redondo ½” de modo que não obstrua a passagem dos cabos. Base com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 30 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso.

Ambos os lados de cada tampo (direito e esquerdo) possuem buchas metálicas inseridas na face inferior, para fixação opcional de suportes metálicos suspensos giratórios e reguláveis que receberão CPUs. Deverão ser fixados próximos das calhas para melhor acesso dos terminais de eletrificação e redes, com no mínimo 04 parafusos M6, conforme especificado no item Suporte para CPU suspenso giratório regulável.

Estruturas de sustentação vertical lateral, modelo cavalete ou trave, composta por 02 colunas verticais em tubos de aço SAE 1010/1020 de seção quadrada de 50x50x1,2mm, interligadas nas extremidades superiores, na horizontal, por tubo de aço 50x50x1,5mm de espessuras.

Os tubos horizontais superiores receberão mãos francesas em chapa de aço #16 (1.5mm), de espessura mínima, fixadas em alinhamento para fazer conexões com as travessas horizontais, com furações para fixação dos tampos, proporcionando maior estabilidade e resistência ao conjunto. Mãos francesas com abas laterais elevadas distanciando os tampos aproximadamente 10 mm acima do tubo horizontal, proporcionando aspecto flutuante da superfície de trabalho sobre as estruturas. Base com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 30 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasilia@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

pararegulação de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso. Tubos e chapas de aço das estruturas verticais deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das junções deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas, dando aspecto inteiriço ao conjunto de tubos.

conjunto de estruturas com as travessas deverá ser autoportante, permitindo a instalação do cabeamento antes (e depois) da fixação dos tampos. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi-pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

Painel divisor frontal (02) confeccionado em MDF ou MDP com espessura de 15mm, largura 300 mm menor que o tampo, com altura 360 mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de poli cloreto de vinil (Polyvinylchloride) na mesma cor do laminado. Cada painel deverá ser encaixado, embutido entre os tampos, centralizado, fixado e alinhado em tubo de aço sobre acalha, e suportes embutidos, confeccionados em alumínio extrudado em “U”, com sistema de fixação que possibilite a retirada e reinstalação sem necessidade de fazer perfurações nas faces superiores, evitando avarias ou furações na superfície de trabalho.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETA A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3365
E-mail: brasilia@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;
Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

ITEM 2 – MESAS DE TRABALHO COM 6 POSTOS E PAINÉIS DIVISORES. POSIÇÃO FRENTE A FRENTE (DULPA FACE).

MEDIDAS: 4050 X 1400 X 740 MM (LXPXA). DIMENSÕES POR POSTO: 1350X700X740 MM (LXPXA).

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de Mesas moduláveis:

DESCRIÇÃO: Especificações técnicas: Fornecimento e instalação de plataforma de trabalho, posição frente a frente (dulpa face): Superfícies de trabalho componíveis de tampos, em partes iguais ou inteiriço, com recortes para instalação de caixas de tomadas e painel divisor frontal (embutidos através dos tampos). Constituídas com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 25mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico debaixo pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas. Cada tampo é fixado nas estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante a montagem, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças. As buchas metálicas são situadas em alinhamentos e mesmas quantidades das perfurações de todas as estruturas, de modo que a padronização seja idêntica para todos os tampos, possibilitando a fixação de todas as estruturas (Estruturas Laterais Direita ou Esquerda ou Estrutura Central) e permitindo a intercambialidade na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade.

Cada posto possui uma caixa eletrificável com moldura retangular e tampa basculante com abertura não inferior a 90 graus. Fixada ao tampo por meio de parafusos ocultos. Tampa confeccionada em alumínio com alta resistência a impactos, que deverá ser encaixada precisamente nos recortes posicionados no tampo, no lado direito frontal ao ocupante.

Com compartimento retangular embutido, com espelho de terminais internos para instalação de 04 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de parainstalação de

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB.

Espelho de terminais internos confeccionado em chapa de aço dobrada com fixação sob o tampo. Deverá possuir blindagem evitando contato externo de usuários, porém com aberturas laterais e inferiores para acesso do cabeamento e calhas, facilitando eventuais manutenções.

Calha leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos, completamente alojados e ocultos, sob toda extensão da mesa, possibilitando conexão com mais postos componíveis. Confeccionada em chapa de aço dobrada em forma de “U” com espessura mínima 0,9 mm. Sistema de instalação/fixação de calha suspensa por suportes em chapa de aço, com engates/ganchos de fixação manual, facilitando a retirada e reinstalação para eventuais manutenções do cabeamento.

Travessas de sustentação horizontais constituídas por tubos de aço SAE 1010/1020 de seção retangular de 30x20x1,5mm de espessuras, posicionadas na parte inferior do tampo, entre as estruturas, sem obstruir o espaço de acomodação do ocupante do posto. Deverão ser acopladas nas estruturas por recortes de encaixes, dispensando o uso de solda, com fixação nos tampos também por meio de parafusos de rosca métrica em buchas metálicas inseridas na face inferior dos tampos.

Estruturas de sustentação vertical central, modelo trave, composta por 02 colunas em tubos de aço SAE 1010/1020 de seção quadrada de 40x40 x1,2mm, interligadas nas extremidades superiores, na horizontal, por tubo de aço 50x50x1,5mm de espessuras. O vão entre as colunas forma um duto, com tampas removíveis nas duas faces em chapas em aço #20 (0.9) acopladas por meio de encaixes, possibilitando passagem de cabos e eventuais manutenções dos mesmos. Parte inferior com reforço, interligando as colunas, em tubo redondo 1/2” de modo que não obstrua a passagem dos cabos.

Base com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 30 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso.

Ambos os lados de cada tampo (direito e esquerdo) possuem buchas metálicas inseridas na face inferior, para fixação opcional de suportes metálicos suspensos giratórios e reguláveis que receberão CPUs. Deverão ser fixados próximos das calhas para melhor acesso dos terminais de eletrificação e redes, com no mínimo 04 parafusos M6, conforme especificado no item Suporte para CPU suspenso giratório regulável.

Estruturas de sustentação vertical lateral, modelo cavalete ou trave, composta por 02 colunas verticais em tubos de aço SAE 1010/1020 de seção quadrada de 50x50x1,2mm, interligadas nas extremidades superiores, na horizontal, por tubo de aço 50x50x1,5mm de espessuras.

Os Tubos horizontais superiores receberão mãos francesas em chapa de aço #16 (1.5mm), de espessura mínima, fixadas em alinhamento para fazer conexões com as travessas horizontais, com furações para fixação dos tampos, proporcionando maior estabilidade e resistência ao conjunto

Mãos francesas com abas laterais elevadas distanciando os tampos aproximadamente 10 mm acima do tubo horizontal, proporcionando aspecto flutuante da superfície de trabalho sobre as estruturas.

Base com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 30 mm mínimo, e eixo

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso.

Tubos e chapas de aço das estruturas verticais deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das junções deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas, dando aspecto inteiriço ao conjunto de tubos. O conjunto de estruturas com as travessas deverá ser autoportante, permitindo a instalação do cabeamento antes (e depois) da fixação dos tampos.

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

Painéis divisores frontais (03) confeccionados em MDF ou MDP com espessura de 15mm, largura 300 mm menor que o tampo, com altura 360 mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) na mesma cor do laminado. Cada painel deverá ser encaixado, embutido entre os tampos, centralizado, fixado e alinhado em tubo de aço sobre a calha, e suportes embutidos, confeccionados em alumínio extrudado em "U", com sistemas de fixação que possibilite a retirada e reinstalação sem necessidade de fazer perfurações nas faces superiores, evitando avarias ou furações na superfície de trabalho.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETA A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR-14024:2004;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Para as licitantes melhores classificadas após a avaliação e o aceite da documentação, poderá ser exigida a apresentação da amostra deste item para análises de qualidade e avaliação técnica, devendo estar completamente de acordo com as especificações e ser entregue montada no prazo máximo de 06 dias úteis a partir da solicitação.

ITEM 3 – MESAS DE TRABALHO COM 2 POSTOS E PAINEL DIVISOR. POSIÇÃO FRENTE A FRENTE (DULPA FACE).

MEDIDAS: 1350 X 1400 X 740 MM(LXPXA).

Dimensões por Posto: 1350x700x740 mm (LxPxA).

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de Mesas moduláveis:

DESCRIÇÃO: Especificações técnicas: Fornecimento e instalação de plataforma de trabalho, posição frente a frente (dulpa face): Superfícies de trabalho componíveis de tampos, em partes iguais ou inteiriço, com recortes para instalação de caixas de tomadas e painel divisor frontal (embutidos através de tampos). Constituídas com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 25mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico debaixo pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Os raios das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas. Cada tampo é fixado nas estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante a montagem, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças. As buchas metálicas são situadas em alinhamentos e mesmas quantidades das perfurações de todas as estruturas, de modo que a padronização seja idêntica para todos os tampos, possibilitando a fixação de todas as estruturas (Estruturas Laterais Direita ou Esquerda ou Estrutura Central) e permitindo

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fones: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fones/Fax: (61) 3248-3885
E-mail: brasilia@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fones/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

aintercambialidade na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade.

Cada posto possui uma caixa eletrificável com moldura retangular e tampa basculante com abertura não inferior a 90 graus. Fixada ao tampo por meio de parafusos ocultos. Tampa confeccionada em alumínio com alta resistência a impactos, que deverá ser encaixada precisamente nos recortes posicionados no tampo, no lado direito frontal ao ocupante.

Com compartimento retangular embutido, com espelho de terminais internos para instalação de 04 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de parainstalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB.

Espelho de terminais internos confeccionado em chapa de aço dobrada com fixação sob o tampo. Deverá possuir blindagem evitando contato externo de usuários, porém com aberturas laterais e inferiores para acesso do cabeamento e calhas, facilitando eventuais manutenções.

Calha leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos, completamente alojados e ocultos, sob toda extensão da mesa, possibilitando conexão com mais postos componíveis. Confeccionada em chapa de aço dobrada em forma de "U" com espessura mínima 0,9 mm. Sistema de instalação/fixação da calha suspenso por suportes em chapa de aço, com engates/ganchos de fixação manual, facilitando a retirada e reinstalação para eventuais manutenções do cabeamento. Travessas de sustentação horizontais constituídas por tubos de aço SAE 1010/1020 de seção retangular de 30x20x1,5mm de espessuras, posicionadas na parte inferior do tampo, entre as estruturas, sem obstruir o espaço de acomodação do ocupante do posto.

Deverão ser acopladas nas estruturas por recortes de encaixes, dispensando o uso de solda, com fixação nos tampos também por meio de parafusos de rosca métrica em buchas metálicas inseridas na face inferior dos tampos.

Ambos os lados de cada tampo (direito e esquerdo) possuem buchas metálicas inseridas na face inferior, para fixação opcional de suportes metálicos suspensos giratórios e reguláveis que receberão CPUs. Deverão ser fixados próximos das calhas para melhor acesso dos terminais de eletrificação e redes, com no mínimo 04 parafusos M6, conforme especificado no item Suporte para CPU suspenso giratório regulável.

Estruturas de sustentação vertical lateral, modelo cavalete ou trave, composta por 02 colunas verticais em tubos de aço SAE 1010/1020 de seção quadrada de 50x50x1,2mm, interligadas nas extremidades superiores, na horizontal, por tubo de aço 50x50x1,5mm de espessuras.

Os tubos horizontais superiores receberão mãos francesas em chapa de aço #16 (1.5mm), de espessura mínima, fixadas em alinhamento para fazer conexões com as travessas horizontais, com furações para fixação dos tampos, proporcionando maior estabilidade e resistência ao conjunto.

Mãos francesas com abas laterais elevadas distanciando os tampos aproximadamente 10 mm acima do tubo horizontal, proporcionando aspecto flutuante da superfície de trabalho sobre as estruturas.

Base com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 30 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

desníveis com o piso.

Tubos e chapas de aço das estruturas verticais deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das junções deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas, dando aspecto inteiriço ao conjunto de tubos.

Acompanha uma calha vertical em chapa de aço dobrada em formato de “L”, confeccionadas em chapa #24 (0,6 mm) de espessura mínima, formando vão para guiar a subida de cabos do piso até a calha sob o tampo, com bordas dobradas para espaçamento livre em 90º. As bordas que fazem contato com a estrutura, possuem estampos com pastilhas magnéticas fixas e embutidas. Fixação pelas faces internas/externas dos tubos das estruturas por contato magnético, permitindo fixação e saque de fácil manipulação, para ágil e precisa montagem, desmontagem, remanejamento e a remoção quando houver a necessidade, minimizando eventuais danos ao móvel.

O conjunto de estruturas com as travessas deverá ser autoportante, permitindo a instalação do cabeamento antes (e depois) da fixação dos tampos.

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

Painel divisor confeccionado em MDF ou MDP com espessura de 15mm, largura 300 mm menor que o tampo, com altura 360 mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces.

Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) na mesma cor do laminado.

Cada painel deverá ser encaixado, embutido entre os tampos, centralizado, fixado e alinhado em tubo de aço sobre a calha, e suportes embutidos, confeccionados em alumínio extrudado em “U”, com sistema de fixação que possibilite a retirada e reinstalação sem necessidade de fazer perfurações nas faces superiores, evitando avarias ou furações na superfície de trabalho.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETA A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR-14024:2004;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da

Fábrica

Rua Vereador Délio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3355
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Para as licitantes melhores classificadas após a avaliação e o aceite da documentação, poderá ser exigida a apresentação da amostra deste item para análises de qualidade e avaliação técnica, devendo estar completamente de acordo com as especificações e ser entregue montada no prazo máximo de 06 dias úteis a partir da solicitação.

ITEM 4 – GAVETEIRO FIXO COM 02 GAVETAS

MEDIDAS: 300 X 420 X 270 MM (LXPXA).

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de gaveteiro fixo com 02 gavetas:

DESCRIÇÃO: Corpo do gaveteiro composto por 01 par de Laterais, 01 Fundo e 04 Travessas (de travamento e fixação), constituídos com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 15mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Todas as bordas aparentes são encabeçadas com fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 1,0 mm de espessura mínima com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

A fixação do corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas, buchas e parafusos ocultos modelo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Lateral direita do gaveteiro com rasgo na vertical para acoplamento de uma haste metálica de travamento simultâneo.

Sistema de travamento simultâneo das gavetas através de haste metálica resistente a

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

tração, com acionamento através de fechadura frontal alojada em uma frente fixa acima das gavetas, ou na frente superior das gavetas. Acompanham com 02 chaves (01 cópia reserva) de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável (dobrável) para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário.

02 Gavetas constituídas de chapas aço SAE 1010/1020, dobrada tipo caixa com espessura mínima de 0,45 mm, e altura útil de no mínimo 60 mm soldadas entre si com soldas por processo MIG ou similar, com tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica e com pintura eletrostática a pó híbrida na cor a definir com textura lisa e fosca. As faces internas das laterais suportam os trilhos metálicos alinhados perfeitamente para o deslizamento e abertura individual das gavetas.

Gavetas suportadas por pares de trilhos metálicos fabricados em aço laminado SAE 1020 com

deslizamento suave através de roldanas de nylon ou poliacetal auto lubrificadas, apoiados lateralmente entre os trilhos, com deslizamento auto travante no final do curso quando aberta. As gavetas devem ser padronizadas com sistema de fácil retirada e reposição entre os trilhos, podendo ser reposicionadas manualmente.

Frentes das gavetas constituídas com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 15mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Todas as bordas aparentes são encabeçadas com fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 1,0 mm de espessura mínima com alta resistência a impactos.

Abertura das gavetas através de cavidades laterais, sem a utilização de puxadores aparentes, com abas batentes de apoio vertical em material de poli cloreto de vinil ou similar, anti impacto, acoplado no vão entre as bordas frontais das laterais do corpo.

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETA A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3365
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0

Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca,

Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

ITEM 5 – GAVETEIRO VOLANTE COM 04 GAVETAS MEDIDAS: 400 X 450 X 650 MM (LXPXA)

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de gaveteiro volante com 04 gavetas iguais:

DESCRIÇÃO: Corpo do gaveteiro composto por 01 par de Laterais, 01 Fundo e 01 tampo inferior (base), constituídos com chapas MDP com espessura mínima de 15mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Todas as bordas aparentes são encabeçadas com fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 1,0 mm de espessura mínima com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

Lateral direita do gaveteiro com rasgo na vertical para acoplamento de uma haste metálica de travamento simultâneo.

Sistema de travamento simultâneo das gavetas através de haste metálica resistente a tração, com acionamento através de fechadura frontal alojada em uma frente fixa acima das gavetas, ou na frente superior das gavetas. Acompanham com 02 chaves (01 cópia reserva) de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável (dobrável) para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário.

As faces internas das laterais suportam os trilhos metálicos alinhados perfeitamente para o deslizamento e abertura individual das gavetas.

04 Gavetas médias constituídas de chapas aço SAE 1010/1020, dobrada tipo caixa com

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

espessura mínima de 0,45 mm, e altura útil mínima de 60 mm, soldadas entre si com soldas por processo MIG ou similar, com tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica e com pintura eletrostática a pó híbrida na cor a definir com textura lisa e fosca.

Gavetas médias suportadas por pares de trilhos metálicos fabricados em aço laminado SAE 1020 com

deslizamento suave através de roldanas de nylon ou poliacetal auto lubrificadas, apoiados lateralmente entre os trilhos, com deslizamento auto travante no final do curso quando aberta. As gavetas devem ser padronizadas com sistema de fácil retirada e reposição entre os trilhos, podendo ser reposicionadas manualmente.

Frentes das gavetas constituídas com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 15mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Todas as bordas aparentes são encabeçadas com fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 1,0 mm de espessura mínima com alta resistência a impactos.

Abertura das gavetas através de cavidades laterais, sem a utilização de puxadores aparentes, com abas batentes de apoio vertical em material de poli cloreto de vinil ou similar, anti impacto, acoplado no vão entre as bordas frontais das laterais do corpo.

Tampo superior constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 18mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 2,0mm de espessura mínima com alta resistência a impactos e arestas arredondas, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

A fixação do tampo e do corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas, buchas e parafusos ocultos modelo minifix, possibilitando montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Tampo inferior receberá fixação 04 rodízios de duplo giro em polipropileno, para apoio e deslizamento suave do gaveteiro volante.

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETA A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

do mobiliário comprovando a procedência da madeiraproveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0

ITEM 6 – GAVETEIRO VOLANTE COM 02 (DUAS) GAVETAS IGUAIS SENDO 01 (UMA) GAVETA PARA PASTAS SUSPENSAS MEDIDAS: 400 X 450 X 650 MM (LXPXA)

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos.

Fornecimento e instalação de gaveteiro volante com 02 gavetas iguais e 01 gavetão para pastas suspensas:

DESCRIÇÃO: Corpo do gaveteiro composto por 01 par de Laterais, 01 Fundo e 01 tampo inferior (base), constituídos com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 15mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Todas as bordas aparentes são encabeçadas com fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 1,0 mm de espessura mínima com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

Lateral direita do gaveteiro com rasgo na vertical para acoplamento de uma haste metálica de travamento simultâneo.

Sistema de travamento simultâneo das gavetas através de haste metálica resistente a tração, com acionamento através de fechadura frontal alojada em uma frente fixa acima das gavetas, ou na frente superior das gavetas. Acompanham com 02 chaves (01 cópia reserva) de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3835
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

sistema escamoteável (dobrável) para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais a usuário.

Frentes das gavetas com sistema de abertura das gavetas por meio de puxador lateral através de um vão entre a lateral e o início da frente da gaveta. As faces internas das laterais suportam os trilhos metálicos alinhados perfeitamente para o deslizamento e abertura individual das gavetas.

02 Gavetas médias constituídas de chapas aço SAE 1010/1020, dobrada tipo caixa com espessura mínima de 0,45 mm, e altura útil mínima de 60 mm, soldadas entre si com soldas por processo MIG ou similar, com tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica e com pintura eletrostática a pó híbrida na cor a definir com textura lisa e fosca.

Gavetas médias suportadas por pares de trilhos metálicos fabricados em aço laminado SAE 1020, com deslizamento suave através de roldanas de nylon ou poliacetal auto lubrificadas, apoiados lateralmente entre os trilhos, com deslizamento auto travante no final do curso quando aberta. As gavetas devem ser padronizadas com sistema de fácil retirada e reposição entre os trilhos, podendo ser reposicionadas manualmente.

01 Gaveta para pasta Suspensas constituída de chapas aço SAE 1010/1020, dobrada com espessura mínima de 0,45 mm, soldadas entre si com soldas por processo MIG ou similar, com tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica e com pintura eletrostática a pó híbrida na cor a definir com textura lisa e fosca.

Com deslizamento suave através de par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço de alta resistência. Apoiada lateralmente entre os trilhos, com deslizamento auto travante no final do curso quando aberta. As gavetas devem ser padronizadas com sistema de fácil retirada e reposição entre os trilhos, podendo ser reposicionadas manualmente.

Frentes das gavetas constituídas com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 15mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Todas as bordas aparentes são encabeçadas com fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 1,0 mm de espessura mínima com alta resistência a impactos.

Abertura das gavetas através de cavidades laterais, sem a utilização de puxadores aparentes, com abas batentes de apoio vertical em material de poli cloreto de vinil ou similar, anti impacto, acoplado no vão entre as bordas frontais das laterais do corpo.

Tampo superior constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 18mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 2,0mm de espessura mínima com alta resistência a impactos e arestas arredondas, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

A fixação do tampo e do corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas, buchas e parafusos ocultos modelo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

O tampo inferior e o gavetão recebem a fixação de 05 rodízios de duplo giro, em polipropileno, sendo 4 rodízios para apoio do gaveteiro e o quinto rodízio gira junto com

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

o deslizamento da gaveta inferior (maior), impedindo o tombamento do conjunto mesmo toda carregada de pastas ou objetos.

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETAR A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeiraproveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0

Para as licitantes melhores classificadas após a avaliação e o aceite da documentação, poderá ser exigida a apresentação da amostra deste item para análises de qualidade e

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3835
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

avaliação técnica, devendo estar completamente de acordo com as especificações e ser entregue montada no prazo máximo de 06 dias uteis apartir da solicitação.

ITEM 7 – MESA DE TRABALHO GERENCIAL APOIADA EM ARMÁRIO PEDESTAL COM NICHOS ABERTOS PARA COLOCAR CPU EPRATELEIRA, COM 03 GAVETAS E 01 PORTA. MEDIDAS: 2050 X 1600 X 740 MM (LXPXA)

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de mesa de trabalho gerencial: Fornecimento e instalação de Mesas de Trabalho Gerencial:

DESCRIÇÃO: Superfície de trabalho em tampo retangular inteiriço, medindo L 1800 x P 800 x A 740 mm (montado 250 mm sobre o armário lateral) constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm, com alta resistência a impactos, colada termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Os topos das bordas decontato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas. O tampo é fixado nas estruturas por meio de parafusos derosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazerfurações ou remarcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão eagilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças.

Painel frontal para privacidade sob o tampo, constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 18mm, revestido em laminadomelamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 2mm, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com amesma cor do laminado da superfície.

A fixação do painel no tampo deve ser feita por meio de parafusos de rosca métrica em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas nas faces inferior ou interna (ocultas) com mão francesas confeccionadas em barras de aço dobradas em formato “L”, garantindo resistência e estabilidade no conjunto.

Travessas de sustentação horizontais constituídas por tubos de aço SAE 1010/1020 de secção retangular de 50x20x1,5mm de espessuras mínimas, posicionadas na parte inferior do tampo, entre as estruturas, sem obstruir o espaço de acomodação do ocupante do posto

Deverão ser acopladas nas estruturas por recortes de encaixes, dispensando o uso de solda, com fixação nos tampos também por meio de parafusos de roscamétrica em buchas metálicas inseridas na face inferior dos tampos.

O Tubo para apoiar o Tampo de trabalho sobre o Armário pedestal, é confeccionado em de aço de secção quadrada medindo 50x50x1,2 mm de espessuras mínimas, com mãos francesas em chapa de aço #16 (1.5mm), de espessura mínima, fixadas em alinhamento para fazer conexões com as travessashorizontais, com furações para fixação dos tampos, proporcionando maior estabilidade e resistência ao conjunto.

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fones: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fones/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fones/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

Mãos francesas com abas laterais elevadas distanciando os tampos aproximadamente 10 mm acima do tubo horizontal, proporcionando aspecto flutuante da superfície de trabalho sobre as estruturas.

Estrutura de sustentação vertical lateral (no lado oposto ao armário pedestal), modelo cavalete ou trave, composta por 02 colunas verticais em tubos de aço SAE 1010/1020 de secção quadrada de 50x50x1,2mm, interligadas nas extremidades superiores, na horizontal, por tubo de aço 50x50x1,5mm de espessuras mínimas.

Os Tubos horizontais superiores receberão mãos francesas em chapa de aço #16 (1.5mm), de espessura mínima, fixadas em alinhamento para fazer conexões com as travessas horizontais, com furações para fixação dos tampos, proporcionando maior estabilidade e resistência ao conjunto.

Mãos francesas com abas laterais elevadas distanciando os tampos aproximadamente 10 mm acima do tubo horizontal, proporcionando aspecto flutuante da superfície de trabalho sobre as estruturas.

Base com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 30 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso.

Tubos e chapas de aço das estruturas verticais deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das junções deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas, dando aspecto inteiriço ao conjunto de tubos.

O conjunto de estruturas com as travessas deverá ser autoportante, apoiada no armário lateral, permitindo a instalação do cabeamento antes (e depois) da fixação do tampo.

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

Armário Pedestal com Nicho aberto podendo receber cpu e prateleira, com 03 Gavetas e 01 Porta.

Tampo superior constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 18mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 2,0mm de espessura mínima com alta resistência a impactos e arestas arredondas, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

Corpo do armário composto por Laterais, Divisórias, Prateleiras, Fundos, Tampos inferiores (bases), Frontes das Gavetas e Porta constituídos com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de

15mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Todas as bordas aparentes são encabeçadas com fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 1,0 mm de espessura mínima com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

Tampo superior do armário pedestal, medindo L 1600 x P 500 mm, com 01 recorte para instalação de caixas de tomadas embutida.

Deverá possuir uma caixa eletrificável com moldura retangular e tampa basculante com

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fones: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fones/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fones/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

abertura não inferior a 90 graus. Fixada ao tampo por meio de parafusos ocultos. Tampa confeccionada em alumínio com alta resistência a impactos, que deverá ser encaixada precisamente no recorte posicionado no tampo (parte posterior acima do nicho).

Com compartimento retangular embutido, com espelho de terminais internos para instalação de 04 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de parainstalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB.

Espelho de terminais internos confeccionado em chapa de aço dobrada com fixação sob o tampo. Deverá possuir blindagem evitando contato externo de usuários com aberturas laterais e inferiores para acesso do cabeamento facilitando eventuais manutenções.

Nicho aberto sob a mesa, medindo total L 800 x P 500 x A 635 mm. Corpo composto por 02 laterais, 01 divisória vertical, 02 fundos, 01 fundo falso, 01 tampo inferior e 01 prateleira móvel. A divisória vertical formará um vão para CPU, e outro vão que terá uma prateleira móvel anterior a um fundo falso de saque frontal, que servirá como "shaft" para ocultação do cabeamento da caixa eletrificável.

Fundo falso fixado entre a divisória vertical e lateral direita ou esquerda (dependendo do lado do conjunto), por meio de engates confeccionados em nylon ou material similar ou material similar moldado para fixação de macho e fêmea tipo click.

Gaveteiro com 03 gavetas sobrepostas e Armário Lateral com 01 porta, fazendo junção do conjunto, medindo L 800 x P 500 x A 635 mm, cada Corpo medindo L 400 mm.

Sistema de travamento simultâneo das gavetas através de haste metálica resistente a tração, com acionamento através de fechadura frontal alojada em uma frente fixa acima das gavetas, ou na frente superior das gavetas. Acompanham com 02 chaves (01 cópia reserva) de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável (dobrável) para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário.

As faces internas das laterais suportam os trilhos metálicos alinhados perfeitamente para o deslizamento e abertura individual das gavetas.

03 Gavetas médias constituídas de chapas aço SAE 1010/1020, dobrada tipo caixa com espessura mínima de 0,45 mm, e altura útil mínima de 60 mm, soldadas entre si com soldas por processo MIG ou similar, com tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica e com pintura eletrostática a pó híbrida na cor a definir com textura lisa e fosca.

Gavetas médias suportadas por pares de trilhos metálicos fabricados em aço laminado SAE 1020 com

deslizamento suave através de roldanas de nylon ou poliacetal auto lubrificadas, apoiados lateralmente entre os trilhos, com deslizamento auto travante no final do curso quando aberta. As gavetas devem ser padronizadas com sistema de fácil retirada e reposição entre os trilhos, podendo ser reposicionadas manualmente.

Armário Lateral com 01 porta e 01 prateleira. A porta sustenta-se em duas dobradiças de pressão, em aço com abertura mínima de 95 graus. A porta possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral em batente em chapa de aço dobrada em "L", fixada na face inferior do tampo, permitindo assim o fechamento da porta com apenas uma operação.

Acompanham com 02 chaves (01 cópia reserva) de alma interna com capa plástica

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3365
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável(dobrável) para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. As frentes e a porta são dotadas de puxadores retangulares modelo barra curta com cavidade, em material metálico fosco ou em alumínio acetinado.

As laterais, divisórias e fundos do Nicho e do Armário (que receberão prateleiras móveis), deverão portar duas fileiras de furos com suportes ajustáveis,possibilitando regulagem vertical das prateleiras. As prateleiras móveis serão apoiadas por suportes metálicos de alta resistência.

Os tampos inferiores são apoiados em sapatas antiderrapantes, medindo Ø 45 x H 25 mm, mínimos, com miolo confeccionado em nylon ou material similar injetado, com regulador de altura interno (por dentro do armário) e externo cuja função será contornar eventuais desníveis do piso.

A fixação do tampo e dos corpos deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas, buchas e parafusos ocultos modelo minifix, possibilitando montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca,em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETAR A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR–14024:2004;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fones: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Para as licitantes melhores classificadas após a avaliação e o aceite da documentação, poderá ser exigida a apresentação da amostra deste item para análises de qualidade e avaliação técnica, devendo estar completamente de acordo com as especificações e ser entregue montada no prazo máximo de 06 dias úteis a partir da solicitação.

ITEM 8 – MESA DE REUNIÃO RETANGULAR

MEDIDAS: 2500 X 1000 X 740 MM (LXPXA)

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de mesa de reunião retangular:

DESCRIÇÃO: Superfície de reunião em tampo inteiriço ou componível em 02 partes iguais, medindo L 2700 x P 1300 mm, constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas. O tampo é fixado nas estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças.

Com 02 recortes para instalação de caixas de tomadas embutidas. Deverá possuir 02 caixas eletrificáveis com moldura retangular e tampa basculante com abertura não inferior a 90 graus. Fixada ao tampo por meio de parafusos ocultos. Tampa confeccionada em alumínio com alta resistência a impactos, que deverá ser encaixada precisamente nos recortes posicionado na parte central do em posicionamento que permita o alcance e uso de todos os usuários da mesa.

Com compartimento retangular embutido, com espelho de terminais internos para instalação de 04 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de parainstalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

conectores USB.

Espelho de terminais internos confeccionado em chapa de aço dobrada com fixação sob o tampo. Deverá possuir blindagem evitando contato externo de usuários com aberturas laterais e inferiores para acesso do cabeamento facilitando eventuais manutenções.

Calha leito horizontal para passagem de cabos sob o tampo, completamente alojados e ocultos, sob toda extensão da mesa. Confeccionada em chapa de aço dobrada em forma de "U" com espessura mínima 0,9 mm. Sistema de instalação/fixação da calha suspensa por suportes em chapa de aço, com engates/ganchos de fixação manual, facilitando a retirada e reinstalação para eventuais manutenções do cabeamento.

Travessas de sustentação horizontais constituídas por tubos de aço SAE 1010/1020 de secção retangular de 50x20x1,5mm de espessuras, posicionadas na parte inferior do tampo, entre as estruturas, sem obstruir o espaço de acomodação do ocupante do posto. Deverão ser acopladas nas estruturas por recortes de encaixes, dispensando o uso de solda, com fixação nos tampos também por meio de parafusos de roscamétrica em buchas metálicas inseridas na face inferior dos tampos.

Estruturas de sustentação vertical central, modelo trave, composta por 02 colunas em tubos de aço SAE 1010/1020 de secção quadrada de 40x40 x1,2mm, interligadas nas extremidades superiores, na horizontal, por tubo de aço 50x50x1,5mm de espessuras. O vão entre as colunas forma um duto, com tampas removíveis nas duas faces em chapas em aço #20 (0.9) acopladas por meio de encaixes, possibilitando passagem de cabos e eventuais manutenções dos mesmos. Parte inferior com reforço, interligando as colunas, em tudo redondo ½" de modo que não obstrua a passagem dos cabos.

Base com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 30 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso.

Estruturas de sustentação vertical lateral, modelo cavalete ou trave, composta por 02 colunas verticais em tubos de aço SAE 1010/1020 de secção quadrada de 50x50x1,2mm, interligadas nas extremidades superiores, na horizontal, por tubo de aço 50x50x1,5mm de espessuras.

Os Tubos horizontais superiores receberão mãos francesas em chapa de aço #16 (1.5mm) de espessura mínima, fixadas em alinhamento para fazer conexões com as travessas horizontais, com furações para fixação dos tampos, proporcionando maior estabilidade e resistência ao conjunto.

Mãos francesas com abas laterais elevadas distanciando os tampos aproximadamente 10 mm acima do tubo horizontal, proporcionando aspecto flutuante da superfície de trabalho sobre as estruturas.

Base com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 30 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso.

Tubos e chapas de aço das estruturas verticais deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das junções deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas, dando aspecto inteiriço ao conjunto de tubos.

O conjunto de estruturas com as travessas deverá ser autoportante, permitindo a instalação do cabeamento antes (e depois) da fixação do tampo.

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETAR A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR-14024:2004;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Para as licitantes melhores classificadas após a avaliação e o aceite da documentação, poderá ser exigida a apresentação da amostra deste item para análise de qualidade e

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

avalição técnica, devendo estar completamente de acordo com as especificações e ser entregue montada no prazo máximo de 06 dias uteis a partir da solicitação.

ITEM 9 – MESA DE TRABALHO RETA

MEDIDAS: 1200 X 600 X 740 MM (LXPXA)

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de Mesa de Trabalho:

DESCRIÇÃO: Superfície de trabalho em tampo retangular inteiriço, medindo L 1200 x P 600 mm, constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a normatécnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas. O tampo é fixado nas estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças.

Nas extremidades lateral/posterior ao usuário, o tampo possui duas perfurações circulares com diâmetro de 60 mm para a passagem de cabeamento com acabamento em aro de material rígido de poli cloreto de vinil, polímero injetado ou similar. Possuem tampas removíveis com abertura para passagem dos cabos.

Painel frontal para privacidade sob o tampo, estrutural, constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 15mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno ou poliestireno de 0,45mm de espessura mínima, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

Fixação do painel nas estruturas por sistemas de dispositivos de buchas/parafusos ocultos e/ou internos modelo Minifix ou Girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto.

Calha leito horizontal eletrificável, para passagem de cabos sob os tampos, completamente alojados e ocultos, sob toda extensão da mesa, possibilitando conexão com mais postos componíveis. Confeccionada em chapa de aço dobrada em forma de “U” ou “J” com espessura mínima 0,9 mm com aberturas laterais e superior para acesso do cabeamento, facilitando eventuais manutenções (sem tampa). Com dobra inferior formando o leito de modo que o cabeamento fique introduzido, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem e instalação de cabeamento individual (elétrica, telefonia/dados). Com espelho na dobra frontal inferior com perfurações para receber terminais internos para instalação de 02 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de para instalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB, sendo 01 de cada em cada extremidade da calha.

Fixação da calha no painel frontal e/ou no tampo, através de perfurações e parafusos,

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fones: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fones/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fones/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

garantindo resistência e estabilidade.

Ambos os lados do tampo (direito e esquerdo) possuem buchas metálicas inseridas na face inferior, para fixação opcional de suporte metálico suspensogiratório e regulável que receberá CPU. Deverá ser fixado próximo da calha para melhor acesso dos terminais de eletrificação e redes, com no mínimo 04parafusos M6, conforme especificado no item Suporte para CPU suspenso giratório regulável.

Estruturas Laterais constituídas por tubos e chapas de aço SAE 1010/1020, composta por suportes superiores de apoio com furações padronizadas para fixação do tampo, confeccionados em tubos retangulares de 20x30mm com paredes de 1,2 mm de espessuras mínimas, com fechamento nas extremidades dos tubos. Colunas, dupla, em tubos ou chapas de aço dobradas. Com vão entre as colunas para passagem vertical de cabeamento do piso ao tampo, com tampas de fechamentos laterais, sendo uma fixa e uma acoplável, podendo ser removível manualmente para facilitar a instalação ou manutenção do cabeamento. Tampas confeccionadas em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura mínima de 0,6 mm. Bases em chapa de aço de 1,2 mm de espessura mínima, em peça inteiriça conformada em molde arqueado com extremidades arredondadas na própria chapa de aço, sem cantos vivos de contato e sem necessidade de uso de ponteiros no acabamento das extremidades da base. Tubos e chapas de aço das estruturas verticais deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das junções deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas, dando aspecto inteiriço ao conjunto.

Base com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 30 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso.

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETA A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR-14024:2004;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

ITEM 10 – MESA DE TRABALHO RETA

MEDIDAS: 1350X 600 X 740 MM (LXPXA)

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e instalação de Mesa de Trabalho:

DESCRIÇÃO: Superfície de trabalho em tampo retangular inteiriço, medindo L 1350 x P 600 mm, constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas. O tampo é fixado nas estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças.

Nas extremidades lateral/posterior ao usuário, o tampo possui duas perfurações circulares com diâmetro de 60 mm para a passagem de cabeamento com acabamento em aro de material rígido de poli cloreto de vinil, polímero injetado ou similar. Possuem tampas removíveis com abertura para passagem dos cabos.

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3365
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

Painel frontal para privacidade sob o tampo, estrutural, constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 15mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno ou poliestireno de 0,45mm de espessura mínima, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

Fixação do painel nas estruturas por sistemas de dispositivos de buchas/parafusos ocultos e/ou internos modelo Minifix ou Girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto.

Calha leito horizontal eletrificável, para passagem de cabos sob os tampos, completamente alojados e ocultos, sob toda extensão da mesa, possibilitando conexão com mais postos componíveis. Confeccionada em chapa de aço dobrada em forma de “U” ou “J” com espessura mínima 0,9 mm com aberturas laterais e superior para acesso do cabeamento, facilitando eventuais manutenções (sem tampa). Com dobra inferior formando o leito de modo que o cabeamento fique introduzido, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem e instalação de cabeamento individual (elétrica, telefonia/dados). Com espelho na dobra frontal inferior com perfurações para receber terminais internos para instalação de 02 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais para instalação de Keystone RJ-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB, sendo 01 de cada em cada extremidade da calha.

Fixação da calha no painel frontal e/ou no tampo, através de perfurações e parafusos, garantindo resistência e estabilidade.

Ambos os lados do tampo (direito e esquerdo) possuem buchas metálicas inseridas na face inferior, para fixação opcional de suporte metálico suspenso giratório e regulável que receberá CPU. Deverá ser fixado próximo da calha para melhor acesso dos terminais de eletrificação e redes, com no mínimo 04 parafusos M6, conforme especificado no item Suporte para CPU suspenso giratório regulável.

Estruturas Laterais constituídas por tubos e chapas de aço SAE 1010/1020, composta por suportes superiores de apoio com furações padronizadas para fixação do tampo, confeccionados em tubos retangulares de 20x30mm com paredes de 1,2 mm de espessuras mínimas, com fechamento nas extremidades dos tubos. Colunas, dupla, em tubos ou chapas de aço dobradas. Com vão entre as colunas para passagem vertical de cabeamento do piso ao tampo, com tampas de fechamentos laterais, sendo uma fixa e uma acoplável, podendo ser removível manualmente para facilitar a instalação ou manutenção do cabeamento. Tampas confeccionadas em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura mínima de 0,6 mm. Bases em chapa de aço de 1,2 mm de espessura mínima, em peça inteira conformada em molde arqueado com extremidades arredondadas na própria chapa de aço, sem cantos vivos de contato e sem necessidade de uso de ponteiros no acabamento das extremidades da base. Tubos e chapas de aço das estruturas verticais deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das junções deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas, dando aspecto inteiro ao conjunto.

Base com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 30 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso.

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3365
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETA A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR-14024:2004;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0; Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Para as licitantes melhores classificadas após a avaliação e o aceite da documentação,

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

poderá ser exigida a apresentação da amostra deste item para análises de qualidade e avaliação técnica, devendo estar completamente de acordo com as especificações e ser entregue montada no prazo máximo de 06 dias úteis a partir da solicitação.

ITEM 11 – MESA DE TRABALHO RETA

MEDIDAS: 1600 X 600 X 740 MM (LXPXA)

Variação máxima de 5% nas medidas Especificações técnicas:

Fornecimento e montagem/instalação de mesa de reta:

DESCRIÇÃO: Superfície de trabalho em tampo retangular inteiriço, medindo L 1600 x P 600 mm, constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas. O tampo é fixado nas estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças.

Nas extremidades lateral/posterior ao usuário, o tampo possui duas perfurações circulares com diâmetro de 60 mm para a passagem de cabeamento com acabamento em aro de material rígido de poli cloreto de vinil, polímero injetado ou similar. Possuem tampas removíveis com abertura para passagem dos cabos.

Painel frontal para privacidade sob o tampo, estrutural, constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 15mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno ou poliestireno de 0,45mm de espessura mínima, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

Fixação do painel nas estruturas por sistemas de dispositivos de buchas/parafusos ocultos e/ou internos modelo Minifix ou Girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto.

Calha leito horizontal eletrificável, para passagem de cabos sob os tampos, completamente alojados e ocultos, sob toda extensão da mesa, possibilitando conexão com mais postos componíveis. Confeccionada em chapa de aço dobrada em forma de “U” ou “J” com espessura mínima 0,9 mm com aberturas laterais e superior para acesso do cabeamento, facilitando eventuais manutenções (sem tampa). Com dobra inferior formando o leito de modo que o cabeamento fique introduzido, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem e instalação de cabeamento individual (elétrica, telefonia/dados). Com espelho na dobra frontal inferior com perfurações para receber terminais internos para instalação de 02 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de para instalação de Keystone RJ-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB, sendo 01 de cada em cada extremidade da calha.

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3365
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

Fixação da calha no painel frontal e/ou no tampo, através de perfurações e parafusos, garantindo resistência e estabilidade.

Ambos os lados do tampo (direito e esquerdo) possuem buchas metálicas inseridas na face inferior, para fixação opcional de suporte metálico suspensogiratório e regulável que receberá CPU. Deverá ser fixado próximo da calha para melhor acesso dos terminais de eletrificação e redes, com no mínimo 04 parafusos M6, conforme especificado no item Suporte para CPU suspenso giratório regulável.

Estruturas Laterais constituídas por tubos e chapas de aço SAE 1010/1020, composta por suportes superiores de apoio com furações padronizadas para fixação do tampo, confeccionados em tubos retangulares de 20x30mm com paredes de 1,2 mm de espessuras mínimas, com fechamento nas extremidades dos tubos. Colunas, dupla, em tubos ou chapas de aço dobradas. Com vão entre as colunas para passagem vertical de cabeamento do piso ao tampo, com tampas de fechamentos laterais, sendo uma fixa e uma acoplável, podendo ser removível manualmente para facilitar a instalação ou manutenção do cabeamento. Tampas confeccionadas em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura mínima de 0,6 mm. Bases em chapa de aço de 1,2 mm de espessura mínima, em peça inteira conformada em molde arqueado com extremidades arredondadas na própria chapa de aço, sem cantos vivos de contato e sem necessidade de uso de ponteiros no acabamento das extremidades da base. Tubos e chapas de aço das estruturas verticais deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das junções deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas, dando aspecto inteiriço ao conjunto.

Base com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 30 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso.

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETA A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR-14024:2004;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

ITEM 12 – MESA DE TRABALHO ANGULAR

MEDIDAS: 1350 X 1350 X 600 X 600 X 740 MM (LXLXPXPA)

Variação máxima de 5% nas medidas. Especificações técnicas:

Fornecimento e montagem/instalação de mesa angular:

DESCRIÇÃO: Superfície de trabalho em tampo Angular inteiriça com 90 graus, medindo 1350 x 600 mm x 1350 x 600 mm, constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Os topos das bordas de contato com usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas. O tampo é fixado nas estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças.

Nas extremidades laterais e vértice central, posteriores ao usuário, o tampo possui três perfurações circulares com diâmetro de 60 mm para a passagem de cabeamento com acabamento em aro de material rígido de poli cloreto de vinil, polímero injetado ou

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

similar. Possuem tampas removíveis com aberturapara passagem dos cabos.

Painéis frontais para privacidade sob o tampo, estrutural, constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 15mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todoperímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS,ou poliestireno ou poliestireno de 0,45mm de espessura mínima, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

Fixação do painel nas estruturas por sistemas de dispositivos de buchas/parafusos ocultos e/ou internos modelo Minifix ou Girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto.

Calhas leitos horizontais eletrificáveis, para passagem de cabos sob os tampos, completamente alojados e ocultos, sob toda extensão da mesa, possibilitando conexão com mais postos componíveis. Confeccionada em chapa de aço dobrada em forma de “U” ou “J” com espessura mínima 0,9 mm com aberturas laterais e superior para acesso do cabeamento, facilitando eventuais manutenções (sem tampa). Com dobra inferior formando o leito de modo que o cabeamento fique introduzido, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem e instalação de cabeamento individual (elétrica, telefonia/dados). Com espelho na dobra frontal inferior com perfurações para receber terminais internos para instalação de 02 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de para instalação de Keystone RJ-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB, sendo 01 decada em cada extremidade da calha.

Fixação da calha no painel frontal e/ou no tampo, através de perfurações e parafusos, garantindo resistência e estabilidade.

Ambos os lados do tampo (direito e esquerdo) possuem buchas metálicas inseridas na face inferior, para fixação opcional de suporte metálico suspensogiratório e regulável que receberá CPU. Deverá ser fixado próximo da calha para melhor acesso dos terminais de eletrificação e redes, com no mínimo 04 parafusos M6, conforme especificado no item Suporte para CPU suspenso giratório regulável.

Estruturas das Laterais constituídas por tubos e chapas de aço SAE 1010/1020, composta por suportes superiores de apoio com furações padronizadas para fixação do tampo, confeccionados em tubos retangulares de 20x30mm com paredes de 1,2 mm de espessuras mínimas, com fechamento nas extremidades dos tubos. Colunas, dupla, em tubos ou chapas de aço dobradas. Com vão entre as colunas para passagem vertical de cabeamento do piso ao tampo, com tampas de fechamentos laterais, sendo uma fixa e uma acoplável, podendo ser removível manualmente para facilitar a instalação ou manutenção do cabeamento. Tampas confeccionadas em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura mínima de 0,6 mm. Bases em chapa de aço de 1,2 mm de espessura mínima, em peça inteira conformada em molde arqueado com extremidades arredondadas na própria chapa de aço, sem cantos vivos de contato e sem necessidade de uso de ponteiros no acabamento das extremidades da base. Tubos e chapas de aço das estruturas verticais deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das junções deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas, dando aspecto inteiro ao conjunto.

Base com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 30 mm mínimo, e eixo

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fones: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fones/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasilia@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fones/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso.

Estrutura do Vértice, constituída em chapas de aço SAE 1010/1020, com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada com formato de duto para subida vertical de cabos do piso ao tampo. Com furações laterais que permitam a fixação dos painéis frontais em ângulo de 90 graus. Deve possuir aberturas superiores para acesso do cabeamento, facilitando eventuais manutenções. Com tampa de fechamento (face interna) acoplável e removível manualmente, para facilitar a instalação ou manutenção, fechando o duto de modo que o cabeamento fique introduzido e oculto. Tampa com perfurações para receber terminais internos para instalação de 02 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de para instalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB.

Base com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 15 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETA A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR-14024:2004;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta,

Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

ITEM 13 – MESA DE TRABALHO ANGULAR

MEDIDAS: 1600 X 1350 X 600 X 600 X 740 MM (LXLXPXA)

Variação máxima de 5% nas medidas Especificações técnicas:

Fornecimento e montagem/instalação de mesa angular:

DESCRIÇÃO: Superfície de trabalho em tampo Angular inteiriça com 90 graus, medindo 1600 x 600 mm x 1350 x 600 mm, constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Os topos das bordas de contato com usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas. O tampo é fixado nas estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças.

Nas extremidades laterais e vértice central, posteriores ao usuário, o tampo possui três perfurações circulares com diâmetro de 60 mm para a passagem de cabeamento com acabamento em aro de material rígido de poli cloreto de vinil, polímero injetado ou similar. Possuem tampas removíveis com abertura para passagem dos cabos.

Painéis frontais para privacidade sob o tampo, estrutural, constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 15mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno ou poliestireno de 0,45mm de espessura mínima, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

Fixação do painel nas estruturas por sistemas de dispositivos de buchas/parafusos ocultos e/ou internos modelo Minifix ou Girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto.

Calhas leitos horizontais eletrificáveis, para passagem de cabos sob os tampos,

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3355
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

completamente alojados e ocultos, sob toda extensão da mesa, possibilitando conexão com mais postos componíveis. Confeccionada em chapa de aço dobrada em forma de “U” ou “J” com espessura mínima 0,9 mm com aberturas laterais e superior para acesso do cabeamento, facilitando eventuais manutenções (sem tampa). Com dobrainferior formando o leito de modo que o cabeamento fique introduzido, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem e instalação decabeamento individual (elétrica, telefonia/dados). Com espelho na dobra frontal inferior com perfurações para receber terminais internos para instalação de 02 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de para instalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB, sendo 01 de cada em cada extremidade da calha.

Fixação da calha no painel frontal e/ou no tampo, através de perfurações e parafusos, garantindo resistência e estabilidade.

Ambos os lados do tampo (direito e esquerdo) possuem buchas metálicas inseridas na face inferior, para fixação opcional de suporte metálico suspensogiratório e regulável que receberá CPU. Deverá ser fixado próximo da calha para melhor acesso dos terminais de eletrificação e redes, com no mínimo 04 parafusos M6, conforme especificado no item Suporte para CPU suspenso giratório regulável.

Estruturas das Laterais constituídas por tubos e chapas de aço SAE 1010/1020, composta por suportes superiores de apoio com furações padronizadas para fixação do tampo, confeccionados em tubos retangulares de 20x30mm com paredes de 1,2 mm de espessuras mínimas, com fechamento nas extremidades dos tubos. Colunas, dupla, em tubos ou chapas de aço dobradas. Com vão entre as colunas para passagem vertical de cabeamento do piso ao tampo, com tampas de fechamentos laterais, sendo uma fixa e uma acoplável, podendo ser removível manualmente para facilitar a instalação ou manutenção do cabeamento. Tampas confeccionadas em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura mínima de 0,6 mm. Bases em chapa de aço de 1,2 mm de espessura mínima, em peça inteira conformada em molde arqueado com extremidades arredondadas na própria chapa de aço, sem cantos vivos de contato e sem necessidade de uso ponteiras no acabamento das extremidades da base. Tubos e chapas de aço das estruturas verticais deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das junções deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas, dando aspecto inteiriço ao conjunto.

Base com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 30 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso.

Estrutura do Vértice, constituída em chapas de aço SAE 1010/1020, com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada com formato de duto para subida vertical de cabos do piso ao tampo. Com furações laterais que permitam a fixação dos painéis frontais em ângulo de 90 graus. Deve possuir aberturas superiores para acesso do cabeamento, facilitando eventuais manutenções. Com tampa de fechamento (face interna) acoplável e removível manualmente, para facilitar a instalação ou manutenção, fechando o duto de modo que o cabeamento fique introduzido e oculto. Tampa com perfurações para receber terminais internos para instalação de 02 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de para instalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB.

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3365
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

Base com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 15 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso.

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETAR A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR-14024:2004;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência a revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3365
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Para as licitantes melhores classificadas após a avaliação e o aceite da documentação, poderá ser exigida a apresentação da amostra deste item para análises de qualidade e avaliação técnica, devendo estar completamente de acordo com as especificações e ser entregue montada no prazo máximo de 06 dias úteis a partir da solicitação.

**ITEM 14 – PAINEL DIVISOR DE MESAS EM MDP OU MDF EM METROS QUADRADOS (M²)
MEDIDAS: 600 A 1600 X 18 X 500 A 1200 MM (LXPXA)**

Variação máxima de 5% nas medidas Especificações técnicas:

Fornecimento e montagem/instalação painel divisor de mesas:

DESCRIÇÃO: Painel divisor formato reto, podendo ser componível, constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 15mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 1,0mm de espessura mínima, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

Fixação do painel por meio de tubos ou mãos francesas em chapa de aço dobrada ou material injetado rígido, com parafusos ou buchas e acessórios modelo Minifix ou Girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETA A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Apresentar declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada

ITEM 15 – DIVISÓRIA MODULADA TIPO PAINEL, COMPONÍVEL EM MÓDULOS LINEARES E CRUZAMENTOS, EM METROS QUADRADOS (M²).

MEDIDAS: 400 A 1200 X 70 X 1100 A 1600 MM (LXPXA)

Variação máxima de 5% nas medidas Especificações técnicas:

Fornecimento e instalação painel divisor de mesas:

DESCRIÇÃO: Estrutura metálica componível de armação em chapas dobradas e tubos de aço ou alumínio extrudados, com alta resistência a impactos.

Com espessura entre de 70 a 90 mm.

As laterais deverão possuir perfurações (cremalheiras) para engate de mãos francesas médias e grandes para fixação de mesas, tampos ou armários suspensos.

Dotado de canaletas e aberturas para passagem de cabeamento interno, tanto na horizontal e como na vertical, possibilitando ainda a conectividade entre módulos lineares e cruzamentos.

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3365
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

A parte inferior da estrutura, até 150 mm de altura, deve funcionar como dutos de rodapé com tampa metálica basculante, removível por saque frontal superior, com leitos metálicos ocultos para passagem interna de fiação em 02 níveis centralizados, completamente alojados e ocultos, sem obstrução entre as faces. Na extremidade direita, em ambas as faces, devem possuir terminais externos para instalação de 04 tomadas elétricas padrão ABNT, 04 terminais para instalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia), sendo 02 de cada, no lado direito de cada face.

A parte mediana, abaixo do nível da superfície de trabalho, até 600 mm de altura, deve conter dutos horizontais de roda-tampo, com leitos metálicos ocultos para passagem interna de fiação em 02 níveis centralizados, completamente alojados e ocultos, sem obstrução entre as faces. No nível da superfície de trabalho, até 750 mm de altura, deve conter suporte metálico horizontal provido de espelho voltado para cima, com terminais internos para instalação de 04 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais para instalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para instalação de conectores USB.

Espelho de terminais internos confeccionado em chapa de aço dobrada ou alumínio extrudado com fixação entre as laterais da armação. Deverá possuir blindagem evitando contato externo, porém com aberturas laterais e inferiores para acesso do cabeamento e instalação, facilitando eventuais manutenções.

Com tampa metálica basculante, em uma ou nas duas faces, a definir pelo layout, de fácil manuseio para acesso ágil e seguro do sistema de eletrificação e redes. A tampa deve possuir trava para permanecer aberta e aberturas inferiores para passagem da fiação, mantendo as conexões ativas mesmo com a tampa aberta ou fechada.

Quando não houver a necessidade do uso de tampa basculante (em corredores ou fora do alcance das estações de trabalho) poderá ser usada uma placa de paginação inteira com a placa mediana, no mesmo padrão das placas inferiores.

A armação recebe engates em polietileno injetado ou similar com cavidades tipo mandíbula (fêmea) fixadas nas faces internas para fixar placas de revestimento alinhadas em ambas as faces.

As placas de revestimento são fixadas através de acoplamento por pressão de ponteiros (macho) fixadas nas faces internas, ocultas.

Faces constituídas com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 15mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 1,0mm de espessura mínima, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

O acoplamento nas faces deverá ser por pressão frontal e de fácil manuseio, evitando uso de ferramentas, facilitando a remoção e reinstalação para eventuais manutenções do cabeamento.

As faces deverão ser paginadas em 03 alturas, sendo: a inferior, com placas até altura de 700 mm (altura inferior à de superfícies de mesas), a mediana, com placas até altura de 750 mm (altura média da superfície de mesas, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando livre acesso ao interior da estrutura no

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fones: (37) 3322-2336 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fones/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fones/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

momento da instalação ou manutenção do cabeamento). Na parte superior, que inicia logo acima da tampa metálica basculante indo até o topo, recebe paginação com moldura duplamente metálicas ou em alumínio extrudado componível, com canais no perímetro interno para acoplamento de vidro translúcido, único, com de 4 mm de espessura mínima. Sendo a altura variável, de até o topo da divisória.

Todas as paginações terão a mesma forma de fixação, por acoplamento frontal.

As paginações deverão ser padronizadas mantendo o alinhamento das faces entre os módulos em conjunto.

Acabamentos da armação (para os topos e laterais das extremidades dos conjuntos) em formato arqueado, fabricados em barras de alumínio extrudado, de alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixada à armação através de engates de pressão, fixados por parafusos, e acessórios em material injetado para fazer conexão e alinhamento em conjunto, possibilitando fácil retirada e colocação por saque, sendo os vértices arrematados com ponteiros de acabamento.

Conectores ou montantes de união, para estruturação em cruzamentos de conjuntos, podendo ser em “X”, “T” ou “L” com furações e aberturas nas alturas compatíveis com a da armação dos painéis. Confeccionado em chapa de aço dobrada espessura mínima de 0,9 mm ou em tubo de alumínio extrudado, em formato quadrado, com duto interno para passagem de cabeamento vertical. Aberturas em todos os níveis para acesso interno nos painéis sem obstrução mesmo nos cruzamentos.

A fixação entre painéis deve ser feita por meio de acessórios internos, como parafusos ocultos e buchas metálicas, possibilitando a montagem e desmontagem dos painéis sem danificá-los, evitando a necessidade de refazer furações ou marcações durante a montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças.

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

Nas extremidades inferiores da base deverão ser instaladas 02 sapatas antiderrapantes em nylon ou material similar, que permitem regulagens de altura das estruturas e obter nivelamento de todo o conjunto de maneira ágil e precisa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETA A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13964:2003, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência a revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Para as licitantes melhores classificadas após a avaliação e o aceite da documentação, poderá ser exigida a apresentação da amostra deste item para análises de qualidade e avaliação técnica, devendo estar completamente de acordo com as especificações e ser entregue montada no prazo máximo de 06 dias úteis a partir da solicitação.

ITEM 16 – ARMÁRIO BAIXO COM 02 (DUAS) PORTAS

MEDIDAS: 800 X 500 X 740 MM (LXPXA)

Variação máxima de 5% nas medidas Especificações técnicas:

Fornecimento e montagem/instalação de armário baixo com duas portas:

DESCRIÇÃO: Corpo do armário composto por 01 par de Laterais, 01 prateleira regulável e 01 tampo inferior (base), constituídos com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 18mm e fundo com espessura mínima de 15mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Todas as bordas aparentes são encabeçadas com fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 2,0 mm de espessura mínima com alta resistência a impactos, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm, e os bordos não aparentes são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasilia@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

laminado da superfície.

As laterais e fundo possuem duas fileiras verticais de furos, com as mesmas distâncias entre os centros, para receberem suportes ajustáveis da prateleira, possibilitando regulagem em toda a altura útil do armário. Com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes em material metálico maciço ou liga metálica moldada resistente.

Portas de giro constituídas com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 18mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico debaixo pressão em ambas as faces. Todas as bordas aparentes são encabeçadas com fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 2,0mm de espessura mínima com alta resistência a impactos, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Dotadas de no mínimo duas dobradiças com aberturanão inferior a duzentos e setenta graus, fixadas em cada porta e lateral com parafusos autoatarraxantes. As dobradiças são fabricadas em liga metálica de alta resistência ou zamak e possuem fixação lateral com calço de 5 mm de altura aumentando o espaço interno útil e evitando acidentes por não conter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens para ajustes e nivelamento. Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, executado por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça central em plástico de engenharia poliamida para o travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada. O sistema de travamento possui batentes internos na porta esquerda e no tampo, feitos em chapa de aço sem arestas cortantes ou com quinas arredondadas.

A porta Direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta superior em batente em chapa de aço dobrada em “L” fixada na face inferior do tampo, permitindo assim o fechamento de ambas as portas com apenas uma operação.

Acompanham com 02 chaves (01 cópia reserva) de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável (dobrável) para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário.

Puxadores metálicos modelo “ Barra “, confeccionado em perfil de alumínio. A fixação deve ser feita por dois parafusos.

O tampo inferior é apoiado em 04 sapatas antiderrapantes, semi embutidas, medindo Ø 45 x H 25 mm mínimos, com miolo confeccionado em nylon ou material similar injetado, com regulador de altura interno (por dentro do armário) e externo cuja função será contornar eventuais desníveis do piso.

Tampo superior constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 25mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico debaixo pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 2,5mm de espessura mínima com alta resistência a impactos e com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

A fixação do tampo e corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas, buchas e parafusos ocultos modelo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3365
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETA A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada

ITEM 17 – ARMÁRIO ALTO COM 02 (DUAS) PORTAS

MEDIDAS: 800 X 500 X 1600 MM (LXPXA)

Variação máxima de 5% nas medidas Especificações técnicas:

Fornecimento e montagem/instalação de armário alto com duas portas:

DESCRIÇÃO: Corpo do armário composto por 01 par de Laterais, 03 prateleiras reguláveis e 01 fixa, e 01 tampo inferior (base), constituídos com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 18mm e fundo com espessura mínima de 15mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Todas as bordas aparentes são encabeçadas com fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 2,0mm de espessura mínima com alta resistência a impactos, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm, e os bordos não aparentes são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

As laterais e fundo possuem duas fileiras verticais de furos, com as mesmas distâncias entre os centros, para receberem suportes ajustáveis das prateleiras móveis, possibilitando regulagem em toda a altura útil do armário. Com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes em material metálico maciço ou liga metálica moldada resistente.

Portas de giro constituídas com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 18mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

ambas as faces. Todas as bordas aparentes são encabeçadas com fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 2,0mm de espessura mínima com alta resistência a impactos, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Dotadas de no mínimo três dobradiças com aberturanão inferior a duzentos e setenta graus, fixadas em cada porta e lateral com parafusos autoatarraxantes. As dobradiças são fabricadas em liga metálica de alta resistência ou zamak e possuem fixação lateral com calço de 5 mm de altura aumentando o espaço interno útil e evitando acidentes por não conter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens para ajustes e nivelamento. Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, executado por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça central em plástico de engenharia poliamida para o travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada. O sistema de travamento possui batentes internos na porta esquerda e no tampo, feitos em chapa de aço sem arestas cortantes ou com quinas arredondadas.

A porta Direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta superior em batente em chapa de aço dobrada em “L” fixada na face inferior do tampo, permitindo assim o fechamento de ambas as portas com apenas uma operação.

Acompanham com 02 chaves (01 cópia reserva) de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável (dobrável) para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Puxadores metálicos modelo “ Barra “, confeccionado em perfil de alumínio. A fixação deve ser feita por dois parafusos.

O tampo inferior é apoiado em 04 sapatas antiderrapantes, semi embutidas, medindo Ø 45 x H 25 mm mínimos, com miolo confeccionado em nylon ou material similar injetado, com regulador de altura interno (por dentro do armário) e externo cuja função será contornar eventuais desníveis do piso.

Tampo superior constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 25mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 2,5mm de espessura mínima com alta resistência a impactos e com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

A fixação do tampo e corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas, buchas e parafusos ocultos modelo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETA A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeiraproveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

ITEM 18 – ARMÁRIO SUPER ALTO COM 02 (DUAS) PORTAS

MEDIDAS: 800 X 500 X 2100 MM (LXPXA)

Tolerância máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos. Fornecimento e montagem de armário super alto com duas portas:

DESCRIÇÃO: Corpo do armário composto por 01 par de Laterais, 04 prateleiras reguláveis e 01 fixa, e 01 tampo inferior (base), constituídos com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 18mm e fundo com espessura mínima de 15mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Todas as bordas aparentes são encabeçadas com fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 2,0mm de espessura mínima com alta resistência a impactos, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm, e os bordos não aparentes são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

As laterais e fundo possuem duas fileiras verticais de furos, com as mesmas distâncias entre os centros, para receberem suportes ajustáveis das prateleiras móveis, possibilitando regulagem em toda a altura útil do armário. Com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes em material metálico maciço ou liga metálica moldada resistente.

Portas de giro constituídas com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 18mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Todas as bordas aparentes são encabeçadas com fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 2,0mm de espessura mínima com alta resistência a impactos, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Dotadas de no mínimo quatro dobradiças com abertura não inferior a duzentos e setenta graus, fixadas em cada porta e lateral com parafusos autoatarraxantes. As dobradiças são fabricadas em ligametalica de alta resistência ou zamak e possuem fixação lateral com calço de 5 mm de altura aumentando

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032 - Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

o espaço interno útil e evitando acidentes por não conter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens para ajustes e nivelamento. Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, executado por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificadas, evitando corrosão, e peça central em plástico de engenharia poliamida para o travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada. O sistema de travamento possui batentes internos na porta esquerda e no tampo, feitos em chapa de aço sem arestas cortantes ou com quinas arredondadas.

A porta Direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta superior em batente em chapa de aço dobrada em “L” fixada na face inferior do tampo, permitindo assim o fechamento de ambas as portas com apenas uma operação.

Acompanham com 02 chaves (01 cópia reserva) de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável (dobrável) para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Puxadores metálicos modelo “ Barra “, confeccionado em perfil de alumínio. A fixação deve ser feita por dois parafusos.

O tampo inferior é apoiado em 04 sapatas antiderrapantes, semi embutidas, medindo Ø 45 x H 25 mm mínimos, com miolo confeccionado em nylon ou material similar injetado, com regulador de altura interno (por dentro do armário) e externo cuja função será contornar eventuais desníveis do piso.

Tampo superior constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 25mm, com revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) ou poliestireno de 2,5mm de espessura mínima com alta resistência a impactos e com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

A fixação do tampo e corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas, buchas e parafusos ocultos modelo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETA A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

responsável ou de reflorestamento;

Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Para as licitantes melhores classificadas após a avaliação e o aceite da documentação, poderá ser exigida a apresentação da amostra deste item para análises de qualidade e avaliação técnica, devendo estar completamente de acordo com as especificações e ser entregue montada no prazo máximo de 06 dias úteis a partir da solicitação.

ITEM 19 – MESA DE REUNIÃO REDONDA

MEDIDAS: 1200 X 740 MM (ØXA)

Variação máxima de 5% nas dimensões Especificações técnicas:

Fornecimento e instalação de Mesa de Reunião, com Tampo em superfície redonda:

DESCRIÇÃO: Superfície de reunião em tampo redondo inteiriço, medindo 1200 mm, constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto devinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR13966/2008, sem quinas vivas. O tampo é fixado nas estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações e despadronização das peças.

Estrutura vertical inteiriça, constituída em tubos e chapas de aço SAE 1010/1020, com suportes superiores em “cruz” com furações padronizadas para fixação do tampo, confeccionados em tubos retangulares de 20x30mm com paredes 1,2 mm de espessura mínima, com fechamento nas extremidades dos tubos. Coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 100 x 1,5 mm. Bases em chapa de aço de 1,5 mm de espessura mínima, conformada em molde arqueado com extremidade arredondada na própria chapa de aço, sem cantos vivos. Sem necessidade de uso de ponteiros de material plástico no acabamento das extremidades da base. Suportes, Colunas e Bases interligados por meio de processos de solda MIG, sem rebarbas aparentes. Nas extremidades inferiores da base deverão ser instaladas sapatas antiderrapantes em nylon ou material similar, que permitem regulagens de altura das estruturas e obtornivelamento de todo o conjunto de maneira ágil e precisa.

Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETAR A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR-14024:2004;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional.

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência a revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Rio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Rio;

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Para as licitantes melhores classificadas após a avaliação e o aceite da documentação, poderá ser exigida a apresentação da amostra deste item para análises de qualidade e avaliação técnica, devendo estar completamente de acordo com as especificações e ser entregue montada no prazo máximo de 06 dias úteis a partir da solicitação.

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

ITEM 20 – SUPORTE VOLANTE PARA CPU E ESTABILIZADOR**MEDIDAS:****150 X 100 até 190 X 325 até 500 MM (LXPXA)****Variação máxima de 5% nas medidas****Fornecimento e montagem/instalação de Suporte para CPU e estabilizador:****DESCRIÇÃO:** Fornecimento e instalação de Suporte para CPU suspenso e giratório, com compartimento regulável para ajustes nos vãos da altura e dalargura, sendo 325 a 500 mm no sentido vertical (altura) e 100 a 190 no sentido horizontal (largura), com rotação de até 180 graus.**Confeccionado em chapa de aço SAE 1010/1020, com espessura de 1,5 mm, estampadas por cortes a laser e conformadas por maquinas CNC garantindo precisão e padronização das peças.****A montagem das peças é feita por meio de parafuso M6x12mm cabeça panela fenda Philips zincado preto, a regulagem do suporte é ajustada através desistemas deslizantes acionados por manípulos borboleta M6x14mm.****Eixo superior com base de aço com no mínimo 04 perfurações para fixação com parafusos M6 em buchas metálicas fixadas sob os tampos das mesas.****Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.****DOCUMENTAÇÃO COMPLETAR A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:****Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência derevestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;****Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;****Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;****Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;****Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para****Fábrica**

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Para as licitantes melhores classificadas após a avaliação e o aceite da documentação, poderá ser exigida a apresentação da amostra deste item para análises de qualidade e avaliação técnica, devendo estar completamente de acordo com as especificações e ser entregue montada no prazo máximo de 06 dias úteis a partir da solicitação.

ITEM 21 – MESA DE TRABALHO COM GAVETEIRO PEDESTAL

MEDIDAS: 1900X 800 X 740 MM (LXPXA)

Variação máxima de 5% nas medias.

Fornecimento e instalação de Mesa Com Pedestal, composto por:

DESCRIÇÃO: Superfície de trabalho com 40 mm de espessura, sendo componível em Tamburato de MDF ou MDP em 02 camadas de 6,0 mm de espessura, uma superior e outra inferior, contraplacadas e sarrafeadas nas bordas com MDF ou MDP de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colmeia de papelão trançado com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Ou em camadas mais espessas, componível em 02 camadas de placas de 15 e 25 mm em MDF ou MDP sobrepostas. Revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm de espessura mínima com alta resistência a impactos e com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

O tampo deverá possuir recorte retangular para acoplamento de uma caixa eletrificável com moldura retangular e tampa basculante com abertura não inferior a 90 graus. Fixada ao tampo por meio de parafusos ocultos. Tampa confeccionada em alumínio com alta resistência a impactos, que deverá ser encaixada precisamente no recorte posicionado no tampo (parte lateral próxima ao pé). Com compartimento retangular embutido, com espelho de terminais internos para instalação de 04 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de para instalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB. Espelho de terminais internos confeccionado em chapa de aço dobrada com fixação sob o tampo. Deverá possuir blindagem evitando contato externo de usuários com aberturas laterais e inferiores para acesso do cabeamento facilitando eventuais manutenções.

Pé painel com 54 mm de espessura mínima, sendo componível em Tamburato de MDF ou MDP em 02 camadas de 6,0 mm de espessura, uma superior e outra inferior, contraplacadas e sarrafeadas nas bordas com MDP ou MDF de 42 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colmeia de papelão trançado com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Ou em camadas mais espessas, componível em 03 camadas de placas de 15 , 25 e 15 mm em MDF ou MDP sobrepostas (ficando 55 mm total). Revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm de espessura mínima com alta resistência a impactos e com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma mesma profundidade e cor do

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasilia@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

laminado da superfície dotampo.

O Pé deverá conter duto interno para passagem vertical de cabeamento (tipo shaft), interligando a calha e a caixa de tomadas, com aberturas na base e notopo (lateral interno) para entrada e saída dos cabos. Nas extremidades inferiores da base deverão ser instaladas sapatas antiderrapantes em nylon ou material similar, que permitem regulagens de altura das estruturas e obter nivelamento de todo o conjunto de maneira ágil e precisa.

O tampo é fixado nas estruturas por meio de distanciadores metálicos, parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou marcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças.

Calha leito horizontal eletrificável, para passagem de cabos sob os tampos, completamente alojados e ocultos, sob toda extensão da mesa, possibilitando conexão com mais postos componíveis. Confeccionada em chapa de aço dobrada em forma de “U” ou “J” com espessura mínima 0,9 mm com aberturas laterais e superior para acesso do cabeamento, facilitando eventuais manutenções (sem tampa). Com dobra inferior formando o leito de modo que o cabeamento fique introduzido, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem e instalação de cabeamento individual (elétrica, telefonia/dados). Com espelho na dobra frontal inferior com perfurações para receber terminais internos para instalação de 02 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de para instalação de Keystone Rj 45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB, sendo 01 de cada em cada extremidade da calha.

Fixação da calha no painel frontal e/ou no tampo, através de perfurações e parafusos e buchas, garantindo resistência e estabilidade.

O lado do tampo com o pé possui buchas metálicas inseridas na face inferior, para fixação opcional de suporte metálico suspenso giratório e regulável que receberá CPU. Deverá ser fixado próximo da calha para melhor acesso dos terminais de eletrificação e redes, com no mínimo 04 parafusos M6, conforme especificado no item Suporte para CPU suspenso giratório regulável.

Gaveteiro pedestal com nicho e prateleiras laterais medindo aproximadamente L 410 x P 800 x A 635 mm. Tampo com 40 mm de espessura, sendo componível em Tamburato de MDF ou MDP em 02 camadas de 6,0 mm de espessura, uma superior e outra inferior, contraplacadas e sarrafeadas nas bordas com MDF ou MDP de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colmeia de papelão trançado com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Ou em camadas mais espessas, componível em 02 camadas de placas de 15 e 25 mm em MDF ou MDP sobrepostas. Revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm de espessura mínima com alta resistência a impactos e com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

Laterais em MDF ou MDP com 25 mm de espessura, revestidos em ambas as faces com

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3365
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos aparentes das laterais são encabeçados com fita de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt. As laterais do armário devem ter furação Ø5 mm dupla e paralela, em sentido vertical, à razão de 64 mm, continua, para fixação de prateleiras com opção de regulagem de altura. Gavetas (02 gavetas) confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º C. São apoiadas lateralmente entre um par de trilhos metálicos, dotados de roldanas em nylon ou material similar auto-lubrificantes de deslizamento suave.

Gaveta de pasta (01 gaveta) confeccionada em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com suportes metálicos para colocação de pastas suspensas, submetida a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º C. É apoiada e fixada lateralmente entre um par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x H 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado. Frentes das gavetas em MDF ou MDP com 18 mm de espessura, revestidos em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos aparentes das peças são encabeçados com fita de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de espessura mínima 2 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm, coladas com adesivo hot melt. As frentes são dotadas de puxadores modelo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 e acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por parafusos. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas.

Prateleira e tampo inferior em MDF ou MDP com 18 mm de espessura, revestidos em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos aparentes das peças são encabeçados com fita de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de espessura mínima 2 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm, coladas com adesivo hot melt. A prateleira móvel é apoiada em suportes metálicos fixados sob pressão nas laterais do armário. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos modelo minifix. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de tubos metálicos distanciadores 70 x 70 x 70 mm, fixados ao tampo do gaveteiro pedestal por meio de parafusos de rosca métrica M6 x 60 mm; e ao tampo da mesa por meio de buchas metálicas e parafusos de rosca métrica M6 x 12 mm. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETA A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR-14024:2004;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Para as licitantes melhores classificadas após a avaliação e o aceite da documentação, poderá ser exigida a apresentação da amostra deste item para análises de qualidade e avaliação técnica, devendo estar completamente de acordo com as especificações e ser entregue montada no prazo máximo de 06 dias úteis a partir da solicitação.

ITEM 22 – MESA DE TRABALHO RETANGULAR

MEDIDAS: 1800 X 800 X 740 MM (LXPXA)

Variação máxima de 5% nas medidas:

Fornecimento e instalação de Mesa de Trabalho Retangular, composto por:

DESCRIÇÃO: Superfície de trabalho com 40 mm de espessura, sendo componível em Tamburato de MDF ou MDP em 02 camadas de 6,0 mm de espessura, uma superior e outra inferior, contraplacadas e sarrafeadas nas bordas com MDF ou MDP de 28 mm de

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

espessura, e o seu interior preenchido em colmeia de papelão trançado com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Ou em camadas mais espessas, componível em 02 camadas de placas de 15 e 25 mm em MDF ou MDP sobrepostas. Revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixapressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm de espessuramínima com alta resistência a impactos e com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

O tampo deverá possuir recorte retangular para acoplamento de uma caixa eletrificável com moldura retangular e tampa basculante com aberturanãoinferior a 90 graus. Fixada ao tampo por meio de parafusos ocultos. Tampa confeccionada em alumínio com alta resistência a impactos, que deverá serencaixada precisamente no recorte posicionado no tampo (parte lateral próxima ao pé.

Com compartimento retangular embutido, com espelho de terminais internos para instalação de 04 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de parainstalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB.

Espelho de terminais internos confeccionado em chapa de aço dobrada com fixação sob o tampo. Deverá possuir blindagem evitando contato externo deusuários com aberturas laterais e inferiores para acesso do cabeamento facilitando eventuais manutenções.

Painel frontal para privacidade sob o tampo, estrutural, componível em 02 partes, com um tubo de aço de 50x20mm fixado na horizontal entre as partes, constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 18mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todoperímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno ou poliestireno de 0,45mm de espessuramínima, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Fixaçãodo painel nas estruturas por sistemas de dispositivos de buchas/parafusos ocultos e/ou internos modelo Minifix ou Girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto.

Calha leito horizontal eletrificável, para passagem de cabos sob os tampos, completamente alojados e ocultos, sob toda extensão da mesa, possibilitando conexão com mais postos componíveis. Confeccionada em chapa de aço dobrada em forma de “U” ou “J” com espessura mínima 0,9 mm com aberturaslaterais e superior para acesso do cabeamento, facilitando eventuais manutenções (sem tampa). Com dobra inferior formando o leito de modo que o cabeamento fique introduzido, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem e instalação de cabeamento individual (elétrica, telefonia/dados). Com espelho na dobra frontal inferior com perfurações para receber terminais internos para instalação de 02 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de para instalação de Keystone Rj 45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB, sendo 01 de cada em cadaextremidade da calha.

Fixação da calha no painel frontal e/ou no tampo, através de perfurações e parafusos e buchas, garantindo resistência e estabilidade.

Ambos os lados do tampo (direito e esquerdo) possuem buchas metálicas inseridas na

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasilia@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

face inferior, para fixação opcional de suporte metálico suspensogiratório e regulável que receberá CPU. Deverá ser fixado próximo da calha para melhor acesso dos terminais de eletrificação e redes, com no mínimo 04parafusos M6, conforme especificado no item Suporte para CPU suspenso giratório regulável.

Pés painel com 54 mm de espessura mínima, sendo componível em Tamburato de MDF ou MDP em 02 camadas de 6,0 mm de espessura, uma superior eoutra inferior, contraplacadas e sarrafeados nas bordas com MDP ou MDF de 42 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colmeia de papelãotrançado com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Ou em camadas mais espessas, componível em 03 camadas deplacas de 15 , 25 e 15 mm em MDF ou MDP sobrepostas (ficando 55 mm total). Revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressãoem ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm de espessura mínimacom alta resistência a impactos e com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm, coladas termicamente por processo automatizado comtemperatura e pressão padronizadas, com a mesma mesma profundidade e cor do laminado da superfície do tampo.

A estruturas deverão conter duto interno para passagem vertical de cabeamento (tipo shaft), interligando a calha e a caixa de tomadas, com aberturas nabase e no topo (lateral interno) para entrada e saída dos cabos. Nas extremidades inferiores da base deverão ser instaladas sapatas antiderrapantes em nylonou material similar, que permitem regulagens de altura das estruturas e obter nivelamento de todo o conjunto de maneira ágil e precisa. O tampo é fixado nas estruturas por meio de distanciadores metálicos, parafusos de rosca métrica M6 em buchametálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante namontagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias porperfurações ou despadroneização das peças. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Compintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETA A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. Asinformações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo deavaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outraentidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR–14024:2004.

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Para as licitantes melhores classificadas após a avaliação e o aceite da documentação, poderá ser exigida a apresentação da amostra deste item para análises de qualidade e avaliação técnica, devendo estar completamente de acordo com as especificações e ser entregue montada no prazo máximo de 06 dias úteis a partir da solicitação.

ITEM 23 – ARMÁRIO APARADOR COM PORTAS DE CORRER

MEDIDAS: 1600 X 500 X 890 MM (LXPXA)

Tolerância Máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos.

Fornecimento e instalação:

DESCRIÇÃO:

Tampo com 40 mm de espessura, sendo componível em Tamburato de MDF ou MDP em 02 camadas de 6,0 mm de espessura, uma superior e outra inferior, contraplacadas e sarrafeadas nas bordas com MDF ou MDP de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colmeia de papelão trançado com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Ou em camadas mais espessas, componível em 02 camadas de placas de 15 e 25 mm em MDF ou MDP sobrepostas. Revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

2,5mm de espessura mínima com altaresistência a impactos e com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

Portas em MDF ou MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado demelaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno com 2 mm de espessura mínima, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm, coladas com adesivo hot melt. As Portas deslizam suavemente por meio de roldanas de nylon apoiadas em trilhos de alumínio. Puxadores em poliestireno metalizado com aspecto cromado em formato quadrado medindo aproximadamente 65 x 65 mm embutidos na face externa das portas. Fechadura em aço cromado, instalada na porta externa com travamento por meio de pino metálico que impede abertura da porta interna travando também a abertura da porta externa. A Fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva).

Laterais, sub tampo e tampo inferior em MDF ou MDP com 25 mm de espessura, revestidos em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos aparentes das laterais são encabeçados com fita de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de espessura mínima 2,5 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5 mm, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos modelo minifix.

Divisórias centrais e prateleiras (sendo duas móveis) em MDF ou MDP com 18 mm de espessura, revestidos em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos aparentes das peças são encabeçados com fita de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de espessura mínima 2 mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm, coladas com adesivo hot melt. A prateleira móvel é apoiada em suportes metálicos fixados sob pressão nas laterais do armário. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos modelo minifix.

Base retangular fechada e oculta confeccionada com tubos de aço 50 x 20 x 0,9 mm continuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon ou material similar injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento autoajustável.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETA A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR-14024:2004;

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação ágil (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final RiO;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final RiO;

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Para as licitantes melhores classificadas após a avaliação e o aceite da documentação, poderá ser exigida a apresentação da amostra deste item para análises de qualidade e avaliação técnica, devendo estar completamente de acordo com as especificações e ser entregue montada no prazo máximo de 06 dias úteis a partir da solicitação.

ITEM 24 – Balcão Atendimento Semi Circular

MEDIDAS: 1750 X 1750 X 1100 MM (LXPXA)

Tolerância Máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos.

Fornecimento e instalação de balcão:

DESCRIÇÃO: Superfície de trabalho e de atendimento em tampos semi circulares inteiros (¼ de círculo), medindo 1750 x 1750 x P 750 x A 740 mm e 1750 x 1750 x P 300 x A 1100 mm, respectivamente. Tampos constituídos com chapas em MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas. Os tampos são fixados nas estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças. Nas extremidades lateral/posterior ao usuário, o tampo de trabalho possui duas perfurações circulares com diâmetro de 60 mm para a passagem de cabeamento com acabamento em aro de material rígido de poli cloreto de vinil, polímero injetado ou similar. Possuem tampas removíveis com abertura para passagem dos cabos. Painéis frontais estruturais e de privacidade, para fechamento da base até o tampo de trabalho, e entre os tampos de trabalho e de atendimento (02 inferiores e 02 superiores), confeccionados com armação em tubos 15x15 x 1,2 mm de espessuras mínimas e chapas de 0,9 mm, de aço SAE 1010/1020, calandrado em simetria com a curvatura do tampo e conjunto. As chapas e tubos de aço deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Painéis frontal com perfurações circulares em toda extensão para melhor ventilação. As chapas e tubos de aço deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das extremidades deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas.

O tampo é fixado nas estruturas e painéis por meio parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças.

Fixação dos painéis frontais e tampos nas estruturas laterais por sistemas de dispositivos de buchas/parafusos ocultos e/ou internos garantindo resistência e estabilidade no conjunto. Calha leito horizontal eletrificável, para passagem de cabos sob os tampos, completamente alojados e ocultos, sob toda extensão da mesa, possibilitando conexão com mais postos componíveis. Confeccionada em chapa de aço dobrada em forma de "U" ou "J" com espessura mínima 0,9 mm com aberturas laterais e superior para acesso do cabeamento, facilitando eventuais manutenções (sem tampa). Com dobra inferior formando o leito de modo que o cabeamento fique introduzido, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem e instalação de cabeamento individual (elétrica, telefonia/dados).

Com espelho na dobra frontal inferior com perfurações para receber terminais internos para instalação de 02 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais para instalação de Keystone RJ 45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB, sendo 01 de cada em cada extremidade da calha.

Fixação da calha no painel frontal e/ou no tampo, através de perfurações e parafusos, garantindo resistência e estabilidade.

Ambos os lados do tampo (direito e esquerdo) possuem buchas metálicas inseridas na

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

face inferior, para fixação opcional de suporte metálico suspensogiratório e regulável que receberá CPU.

Deverá ser fixado próximo da calha para melhor acesso dos terminais de eletrificação e redes, com no mínimo 04 parafusos M6, conforme especificado no item Suporte para CPU suspenso giratório regulável. Estruturas Laterais (02 inferiores e 02 superiores) e central (01 inferior e 01 superior) constituídas por tubos e chapas de aço SAE 1010/1020, composta por suportes superiores de apoio com furações padronizadas para fixação do tampo, confeccionados em tubos retangulares de 20x30mm com paredes de 1,2 mm de espessuras mínimas, com fechamento nas extremidades dos tubos. Colunas, dupla, em tubos e chapas de aço dobradas. Com vão entre as colunas para passagem vertical de cabeamento do piso ao tampo, com tampas de fechamentos laterais, sendo uma fixa e uma acoplável, podendo ser removível manualmente para facilitar a instalação ou manutenção do cabeamento. Tampas confeccionadas em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura mínima de 0,6 mm. Bases das estruturas laterais em chapa de aço de 1,2 mm de espessura mínima, em peça inteira conformada em molde arqueado com extremidades arredondadas na própria chapa de aço, sem cantos vivos de contato e sem necessidade de usoponteiras no acabamento das extremidades da base. Tubos e chapas de aço das estruturas verticais deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das junções deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas, dando aspecto inteiriço ao conjunto. Estruturas centrais com bases avançadas para fora das colunas, para não obstruir a mobilidade sob o tampo. Bases com sapatas niveladoras em nylon ou material similar e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETA A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação ágil (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido- Corrosão por exposição à

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.025-205
Fone/Fax: (61) 3248-3365
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; Apresentar declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

ITEM 25 – MESA COM TAMPO REBATÍVEL (BASCULANTE) PARA AMBIENTES DE TREINAMENTO

MEDIDAS: 1350 X 700 X 740 MM (LXPXA)

Tolerância Máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos.. Fornecimento e instalação Mesa de Tampo Rebatível:

DESCRIÇÃO: Superfície de trabalho em tampo retangular inteiriço, medindo L 1350 x P 700 x A 740 mm, constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas. O tampo é fixado nas estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças.

Mecanismo de travamento do tampo regulado por mola e alavanca mecânica ou manípulo, que permite o manuseio ágil e seguro para a estabilização na posição escolhida. Estruturas Laterais constituídas por tubos e chapas de aço SAE 1010/1020, composta por suportes superiores de apoio com furações padronizadas para fixação do tampo, colunas e bases. Base em peça inteiriça conformada em molde arqueado com extremidades arredondadas na própria chapa de aço, sem cantos vivos de contato e sem necessidade de uso ponteiros no acabamento das extremidades da base. Tubos e chapas de aço das estruturas verticais deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos das junções deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas, dando aspecto inteiriço ao conjunto.

Base com sapatas niveladoras em nylon ou material similar, com Ø 30 mm mínimo, e eixo central em aço com rosca para regulagem de altura para alinhamentos de eventuais desníveis com o piso. Viga de travamento horizontal, entre colunas, em posicionamento

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3365
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

que possibilita bascular tampoverticalmente em angulo de 90°.

O conjunto deve possibilitar o enfileiramento das mesas quando o tampo estiver rebatido (fechado) de modo a ocupar menor área para armazenamento. Otampo é fixado nas estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas naface inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dostampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças. Base munida de 4 rodízios de duplo giro (aproximadamente Ø 60 mm), confeccionados em termoplástico injetado de alta resistência com banda derodagem em poliuretano. Eixo de fixação em aço SAE 1010/1020. Rodízios devem possuir mecanismo de trava que proporcione estabilidade travando àmesa durante seu uso, ao mesmo tempo em que facilita a movimentação quando destravado. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento deproteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada emestufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETAR A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional; Certificado ambiental de cadeia decustódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente demanejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ououtra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta,Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência derevestimentos orgânicos para os efeitos de deformação ágil (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme depintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosferaúmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenhamuniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

Apresentar declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco)anos contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Poderá ser exigidaapresentação de amostra em 5 dias uteis para a licitante provisoriamente em primeiro lugar.

Fábrica

Rua Vereador Délio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fones: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasilia@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

ITEM 26 – MESA MODULAVEL PARA REUNIAO.**MEDIDAS: 1600 X 800 X 740 MM****Tolerância Máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos.****Fornecimento e instalação de Mesa Modulável:**

DESCRIÇÃO: Superfície em tampo duplo com cortes retos ou arqueados, com 43 mm de espessura, composta por duas camadas sobrepostas com espessuras de 18 mm (inferior, inteira) e 25 mm (superior, bipartida). Camada superior bipartida, componível em tampo principal com aprox. 500 mm de profundidade e parte posterior com aprox. 300 mm de profundidade, medindo aprox. L 1600 x P 800 mm total. Constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura de 18 e 25 mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm para as tampas de 25 mm e de 2,0 mm (mínimo) para tampas de 18 mm, com alta resistência a impactos, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Os topos das bordas de contato com o usuário deverão atender a norma técnica NBR 13966/2008, sem quinas vivas. O tampo é fixado nas estruturas por meio de parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante a montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampas e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças.

Com recortes para instalação de 02 caixas de tomadas eletrificáveis, na parte posterior, com moldura retangular e tampa basculante com abertura não inferior a 90 graus. Fixadas ao tampo, na parte posterior, por meio de parafusos ocultos. Tampa confeccionada em alumínio com alta resistência a impactos, que deverá ser encaixada precisamente nos recortes posicionados no tampo, no lado direito frontal ao ocupante.

Com compartimento retangular embutido, com espelho de terminais internos para instalação de 04 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de parainstalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB e 02 terminais para conectores HDMI e 02 para plugs de entrada de microfones.

Espelho de terminais internos confeccionado em chapa de aço dobrada com fixação sob o tampo. Deverá possuir blindagem evitando contato externo de usuários, porém com aberturas laterais e inferiores para acesso do cabeamento e calhas, facilitando eventuais manutenções.

Calha estrutural e leito horizontal eletrificável, para passagem de cabos sob os tampas, completamente alojados e ocultos, sob toda extensão da mesa, possibilitando conexão com mais postos componíveis. Confeccionada em chapa de aço dobrada em forma de “U” ou “J” com espessura mínima 0,9 mm com aberturas laterais e superior para acesso do cabeamento, facilitando eventuais manutenções. Com dobra inferior formando o leito de modo que o cabeamento fique introduzido, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem e instalação de cabeamento individual (elétrica, telefonia/dados). Com tampa de fechamento 60 mm menor que o leito, formando espelho na face acessível sob

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3365
E-mail: brasilia@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

o tampo, com perfurações para receber terminais internos para instalação de 02 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de para instalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB, sendo 01 de cada em cada extremidade da calha.

Fixação da calha nos pés laterais e/ou tampo através de perfurações, buchas metálicas e parafusos, garantindo padronização, resistência e estabilidade.

Pés painel com 54 mm de espessura mínima, sendo componível em Tamburato de MDF ou MDP em 02 camadas de 6,0 mm de espessura, uma superior e outra inferior, contraplacadas e sarrafeadas nas bordas com MDP ou MDF de 42 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colmeia de papelão trançado com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Ou em camadas mais espessas, componível em 03 camadas de placas de 15, 25 e 15 mm em MDF ou MDP sobrepostas (ficando 55 mm total). Revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm de espessura mínima com alta resistência a impactos e com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma mesma profundidade e cor do laminado da superfície do tampo

A estruturas deverão conter duto interno para passagem vertical de cabeamento (tipo shaft), interligando a calha e a caixa de tomadas, com aberturas na base e no topo (lateral interno) para entrada e saída dos cabos.

Nas extremidades inferiores da base deverão ser instaladas sapatas antiderrapantes em nylon ou material similar, que permitem regulagens de altura das estruturas e obter nivelamento de todo o conjunto de maneira ágil e precisa.

O tampo é fixado nas estruturas por meio de distanciadores metálicos, parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou marcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças. Painel frontal para privacidade para fechamento da base até o tampo, estrutural, constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 25mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de policloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno ou poliestireno de 0,45mm de espessura mínima, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície. Contém 01 prateleira porta objetos med. 250 mm de profundidade, fixada entre os pés, sob a calha, 250 mm abaixo do tampo no mesmo material e acabamento do painel frontal.

Nas extremidades inferiores do painel deverão ser instaladas sapatas antiderrapantes em nylon ou material similar, que permitem regulagens de altura das estruturas e obter nivelamento de todo o conjunto de maneira ágil e precisa.

Caso o conjunto seja em formato arqueado (modelo "U" ou ferradura), serão aceitos painéis frontais confeccionados em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura mínima de 1,2 mm, calandrada em simetria com a curvatura do tampo e conjunto. As chapas e tubos de aço deverão ser soldados entre si por processos MIG ou similar. Os acabamentos

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

das extremidades deverão ser lixados para ficarem lisos, uniformes e sem rebarbas. Neste caso, dispensa-se o uso da prateleira porta objetos.

Fixação do painel nas estruturas laterais por sistemas de dispositivos de buchas/parafusos ocultos e/ou internos modelo Minifix ou Girofix, em pelo menos 06 pontos de fixação entre os pés, garantindo resistência e estabilidade no conjunto.

O conjunto de estruturas com os painéis e calhas deverá ser autoportante, permitindo a instalação do cabeamento antes (e depois) da fixação do tampo. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica.

Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETA A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR-14024:2004;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1000 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1000 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

resultado final Ri0;

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Poderá ser exigida apresentação de amostra em 5 dias úteis para a licitante provisoriamente em primeiro lugar.

ITEM 27 – MESA TRABALHO RETANGULAR

MEDIDAS: 1400 X 800 X 740 MM

Tolerância Máxima de 5% nas Dimensões para mais ou para menos.

Fornecimento e instalação Mesa de Trabalho:

DESCRIÇÃO: Superfície de trabalho com 40 mm de espessura, sendo componível em Tamburato de MDF ou MDP em 02 camadas de 6,0 mm de espessura, uma superior e outra inferior, contra placadas e sarrafeados nas bordas com MDF ou MDP de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colmeia de papelão trançado com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Ou em camadas mais espessas, componível em 02 camadas de placas de 15 e 25 mm em MDF ou MDP sobrepostas. Revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm de espessura mínima com alta resistência a impactos e com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

O tampo deverá possuir recorte retangular para acoplamento de uma caixa eletrificável com moldura retangular e tampa basculante com abertura não inferior a 90 graus. Fixada ao tampo por meio de parafusos ocultos. Tampa confeccionada em alumínio com alta resistência a impactos, que deverá ser encaixada precisamente no recorte posicionado no tampo (parte lateral próxima ao pé).

Com compartimento retangular embutido, com espelho de terminais internos para instalação de 04 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de para instalação de Keystone Rj-45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB.

Espelho de terminais internos confeccionado em chapa de aço dobrada com fixação sob o tampo. Deverá possuir blindagem evitando contato externo de usuários com aberturas laterais e inferiores para acesso do cabeamento facilitando eventuais manutenções.

Painel frontal para privacidade sob o tampo, estrutural, componível em 02 partes, com um tubo de aço de 50x20mm fixado na horizontal entre as partes, constituído com chapas em MDF ou MDP com espessura mínima de 18mm, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita em material de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno ou poliestireno de 0,45mm de espessura mínima, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma cor do laminado da superfície.

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3335
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

Fixação do painel nas estruturas por sistemas de dispositivos de buchas/parafusos ocultos e/ou internos modelo Minifix ou Girofix, garantindo resistência e estabilidade no conjunto.

Calha leito horizontal eletrificável, para passagem de cabos sob os tampos, completamente alojados e ocultos, sob toda extensão da mesa, possibilitando conexão com mais postos componíveis. Confeccionada em chapa de aço dobrada em forma de “U” ou “J” com espessura mínima 0,9 mm com aberturas laterais e superior para acesso do cabeamento, facilitando eventuais manutenções (sem tampa). Com dobra inferior formando o leito de modo que o cabeamento fique introduzido, com divisão interna horizontal que possibilita a passagem e instalação de cabeamento individual (elétrica, telefonia/dados). Com espelho na dobra frontal inferior com perfurações para receber terminais internos para instalação de 02 tomadas elétricas padrão ABNT, 02 terminais de para instalação de Keystone Rj 45 Fêmea (Para Cabos de Rede e/ou Telefonia) e 02 terminais para conectores USB, sendo 01 de cada em cada extremidade da calha.

Fixação da calha no painel frontal e/ou no tampo, através de perfurações e parafusos e buchas, garantindo resistência e estabilidade.

Ambos os lados do tampo (direito e esquerdo) possuem buchas metálicas inseridas na face inferior, para fixação opcional de suporte metálico suspenso giratório e regulável que receberá CPU. Deverá ser fixado próximo da calha para melhor acesso dos terminais de eletrificação e redes, com no mínimo 04 parafusos M6, conforme especificado no item Suporte para CPU suspenso giratório regulável.

Pés painel com 54 mm de espessura mínima, sendo componível em Tamburato de MDF ou MDP em 02 camadas de 6,0 mm de espessura, uma superior e outra inferior, contra placadas e sarrafeados nas bordas com MDP ou MDF de 42 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colmeia de papelão trançado com gramatura de 160 g/m², fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Ou em camadas mais espessas, componível em 03 camadas de placas de 15 , 25 e 15 mm em MDF ou MDP sobrepostas (ficando 55 mm total). Revestimento das superfícies em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Bordas retas, com todo perímetro revestido em fita de poli cloreto de vinil, ou ABS, ou poliestireno de 2,5mm de espessura mínima com alta resistência a impactos e com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm, coladas termicamente por processo automatizado com temperatura e pressão padronizadas, com a mesma profundidade e cor do laminado da superfície do tampo.

A estruturas deverão conter duto interno para passagem vertical de cabeamento (tipo shaft), interligando a calha e a caixa de tomadas, com aberturas na base e no topo (lateral interno) para entrada e saída dos cabos. Nas extremidades inferiores da base deverão ser instaladas sapatas antiderrapantes em nylon ou material similar, que permitem regulagens de altura das estruturas e obter nivelamento de todo o conjunto de maneira ágil e precisa.

O tampo é fixado nas estruturas por meio de distanciadores metálicos, parafusos de rosca métrica M6 em buchas metálicas com roscas internas e externas (ou porca garras) inseridas na face inferior, evitando a necessidade de refazer furações ou remarcações durante na montagem, desmontagem, remontagens, trocas e remanejamentos dos tampos e estruturas com maior precisão e agilidade, prevenindo ainda avarias por perfurações ou despadronização das peças. Todas as peças metálicas deverão receber

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fones: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fones/Fax: (61) 3248-3365
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fones/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

tratamento de proteção à corrosão em fosfatização orgânica. Com pintura eletrostática com textura lisa e fosca, em epóxi pó híbrida de alto desempenho polimerizada em estufa.

DOCUMENTAÇÃO COMPLETAR A SER ENVIADA JUNTO COM OS DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO:

Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR–14024:2004;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura com o risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenha muniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenha muniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Poderá ser

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3365
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

exigida apresentação de amostra em 5 dias uteis para a licitante provisoriamente em primeiro lugar.

DECLARAÇÃO EXPRESSA:

Declaramos que esta proposta tem validade de 60 (sessenta) dias corridos, contados da data de abertura da licitação.

O prazo para execução dos serviços será de até 30 (trinta) dias corridos, contados a partir da retirada/recebimento da respectiva Nota de Empenho ou da assinatura do Contrato.

Apresento garantia conforme estabelecido no Termo de Referência - Anexo I do edital.

Declaramos ainda, que nos preços estão inclusos todos os tributos, tarifas e demais despesas decorrentes da execução do objeto.

Declaro que não incorremos nas vedações previstas no art. 9º da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e no art. 1º do Decreto nº 39.860, de 30 de maio de 2019. Essa declaração é a expressão da verdade, sob as penas da lei.

Declaro está ciente de todas as condições do edital e comprometo-me a aceitabilidade e cumprimento integral de todas as obrigações estipuladas nas legislações e edital.

DECLARO para fins do disposto no artigo 2º da Lei Distrital 4.770, de 22 de fevereiro de 2012, que receberá, sem nenhum custo para a CONTRATANTE, bens, embalagens, recipientes ou equipamentos inservíveis e não reaproveitáveis pela administração pública, provenientes do objeto do Pregão Eletrônico nº 12/2022 – SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO DISTRITO FEDERAL, e que dará o destino legalmente estabelecido para a deposição e o tratamento adequados de dejetos e resíduos.

DADOS BANCÁRIOS:

BANCO: CAIXA ECONÔMICA FEDERAL

AGÊNCIA: 0115

OPERAÇÃO: 003

CONTA CORRENTE Nº: 00001323-4

DADOS DO REPRESENTANTE LEGAL:

NOME: JORDANO CASTRO NASCIMENTO

CARGO: SÓCIO ADMINISTRADOR

C.I: MF - 3.801.707 - SSP/DF

C.P.F: 274.710.716-72

ENDEREÇO EM BRASÍLIA:

SHIS QI 11/13, BL.M SALAS 101/102/103

ED. SOUTH LAKE CENTER

BAIRRO: LAGO SUL UF: DF

CEP: 71.625-205

FONE/FAX: (61)3321-3676/ 3248-3956

EMAIL: brasil@tecno2000.com.br

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fone: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília


SHIS QI 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3956
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br

Brasília/DF, 12 de dezembro de 2022

Atenciosamente,



TECNO2000 INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA
JORDANO CASTRO NASCIMENTO
SÓCIO ADMINISTRADOR
C.I: MF - 3.801.707 - SSP/DF
C.P.F: 274.710.716-72

Fábrica

Rua Vereador Décio de Paula, 101
Formiga - MG - CEP 35.570-000
Fones: (37) 3322-2338 Fax: (37) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QL 11/13, Bl. M, Salas 101 a 103 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3855
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032 - Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP 30.160-011
Fone/Fax: (31) 3273-1216
E-mail: bh@tecno2000.com.br