



LEIS E DECRETOS

GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ

ORÇAMENTO 2015

SECRETARIA DO PLANEJAMENTO

ERRATA ao Decreto nº 15.988, de 31/03/2015, publicado no Diário Oficial do Estado nº60, de 31/03/2015

ONDE SE LÊ
ANEXO IIANULAÇÃO
R\$ 1,00

CODIGO	ESPECIFICAÇÃO	ESFERA	NATUREZA	FONTE	VALOR
30102.08243042.230	ESTRUTURAÇÃO E MANUTENÇÃO DOS ESPAÇOS FÍSICOS DE FUNCIONAMENTO DE SERVIÇOS DE PROTEÇÃO SOCIAL DE ALTA COMPLEXIDADE	SO	3.3.90.30	20	300.000
TOTAL					300.000

LEIA SE
ANEXO IIANULAÇÃO
R\$ 1,00

CODIGO	ESPECIFICAÇÃO	ESFERA	NATUREZA	FONTE	VALOR
30101.08244902.220	INCLUSÃO DE USUÁRIOS E GRUPOS ESPECÍFICOS PARA ACESSO DOS PROJETOS E BENEFÍCIOS DE PSB E PSE, DIREITOS HUMANOS E SEGURANÇA ALIMENTAR	SO	3.3.90.39	20	300.000
TOTAL					300.000

Of. 331

GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ
FUNDAÇÃO RÁDIO E TELEVISÃO EDUCATIVA DO PIAUÍ

PORTARIA N.º 24/2015

PORTARIA nº 028 / 2015

Teresina, 19 de maio de 2015.

Dispõe sobre nomeação de pessoal para o exercício de cargo em comissão e dá outras providências.

O PRESIDENTE DA FUNDAÇÃO RÁDIO E TELEVISÃO DO PIAUÍ, no uso de suas atribuições legais.

O PRESIDENTE DA COMPANHIA ADMINISTRADORA DA ZONA DE PROCESSAMENTO DE EXPORTAÇÃO DE PARNAÍBA, no uso de suas atribuições legais consignadas na Lei Federal nº 11.508, de 20 de julho de 2007 e Lei Estadual nº 6.021, de 05 de outubro de 2010, e, ainda, o contido na Resolução nº 01.01.2014,

RESOLVE:

RESOLVE:

Art. 1º - Nomear ANTONIO JOSÉ LIMA DE ARAUJO, para o Cargo em comissão de Assessor de Transporte Interno, no quadro administrativo desta Companhia.

Art. 2º. Revogadas as disposições em contrário, esta Portaria entrará em vigor e produzirá seus respectivos efeitos a partir da data de sua assinatura.

I – DESIGNAR o servidor RENNAN VICTOR SOUSA SALES, Coordenador de Logísticas, Abastecimento e Serviço, matrícula nº 290080 - 7, RG nº 2.165.717 SSP – PI, CPF nº 048.588.703 - 75, desta Fundação Rádio e Televisão Educativa do Piauí para efetuar quaisquer procedimento referentes aos veículos desta Fundação tais como: licenciamento e emplacamento.

II – Esta Portaria entra em vigor na data de sua emissão.

REGISTRE-SE, PUBLIQUE-SE E CUMPRA-SE.

COMUNIQUE-SE E CUMPRA-SE

Parnaíba (PI), 20 de Maio de 2015.

Paulo Roberto Cardoso de Sousa
Diretor Presidente da ZPE PARNAÍBA

HUMBERTO COELHO SILVA

Presidente

Of. 046

Of. 270

PORTARIAS E RESOLUÇÕES



GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ
SECRETARIA DE SEGURANÇA PÚBLICA
GABINETE DO SECRETÁRIO

Portaria nº 12.000-0136/GS/2015 Teresina, 10 de abril de 2015

O SECRETÁRIO DE ESTADO DA SEGURANÇA PÚBLICA DO PIAUÍ, no uso de suas atribuições legais, tendo em vista o que dispõe o art. 10, § 2º, da Lei Complementar nº 13, de 03 de janeiro de 1994 (Estatuto dos Servidores Públicos Civis do Estado do Piauí),

RESOLVE designar o servidor, PEDRO REIS DO NASCIMENTO, Matrícula nº 046920-3, do quadro de pessoal desta Secretaria, para exercer a função de Direção e Assessoramento Intermediário, Símbolo DAI-7, como **Supervisor IV**, com efeitos a partir de 10 de abril de 2015.

PUBLIQUE-SE, CIENTIFIQUE-SE E CUMPRE-SE.

GABINETE DO SECRETÁRIO DE ESTADO DA SEGURANÇA PÚBLICA, EM TERESINA-PI, 10 DE ABRIL DE 2015.

Fábio Abreu Costa
Secretário de Segurança Pública do Piauí

Portaria nº 12.000-0137/GS/2015 Teresina, 10 de abril de 2015

O SECRETÁRIO DE ESTADO DA SEGURANÇA PÚBLICA DO PIAUÍ, no uso de suas atribuições legais, tendo em vista o que dispõe o art. 10, § 2º, da Lei Complementar nº 13, de 03 de janeiro de 1994 (Estatuto dos Servidores Públicos Civis do Estado do Piauí),

RESOLVE designar o servidor, JOSÉ DO NASCIMENTO P. DA SILVA, Matrícula nº 059467-9, do quadro de pessoal desta Secretaria, para exercer a função de Direção e Assessoramento Intermediário, Símbolo DAI-7, como **Supervisor IV**, com efeitos a partir de 10 de abril de 2015.

PUBLIQUE-SE, CIENTIFIQUE-SE E CUMPRE-SE.

GABINETE DO SECRETÁRIO DE ESTADO DA SEGURANÇA PÚBLICA, EM TERESINA-PI, 10 DE ABRIL DE 2015.

Fábio Abreu Costa
Secretário de Segurança Pública do Piauí

Portaria nº 12.000-0138/GS/2015 Teresina, 10 de abril de 2015

O SECRETÁRIO DE ESTADO DA SEGURANÇA PÚBLICA DO PIAUÍ, no uso de suas atribuições legais, tendo em vista o que dispõe o art. 10, § 2º, da Lei Complementar nº 13, de 03 de janeiro de 1994 (Estatuto dos Servidores Públicos Civis do Estado do Piauí),

RESOLVE designar o servidor, BENEDITO NORBERTO NERY, Matrícula nº 025609-9, do quadro de pessoal desta Secretaria, para exercer a função de Direção e Assessoramento Intermediário, Símbolo DAI-7, como **Supervisor IV**, com efeitos a partir de 10 de abril de 2015.

PUBLIQUE-SE, CIENTIFIQUE-SE E CUMPRE-SE.

GABINETE DO SECRETÁRIO DE ESTADO DA SEGURANÇA PÚBLICA, EM TERESINA-PI, 10 DE ABRIL DE 2015.

Fábio Abreu Costa
Secretário de Segurança Pública do Piauí

Portaria nº 12.000-0139/GS/2015 Teresina, 10 de abril de 2015

O SECRETÁRIO DE ESTADO DA SEGURANÇA PÚBLICA DO PIAUÍ, no uso de suas atribuições legais, tendo em vista o que dispõe o art. 10, § 2º, da Lei Complementar nº 13, de 03 de janeiro de 1994 (Estatuto dos Servidores Públicos Civis do Estado do Piauí),

RESOLVE designar o servidor, ANTONIO DE ARAÚJO NETO, Matrícula nº 081891-7, do quadro de pessoal desta Secretaria, para exercer a função de Direção e Assessoramento Intermediário, Símbolo DAI-7, como **Supervisor IV**, com efeitos a partir de 10 de abril de 2015.

PUBLIQUE-SE, CIENTIFIQUE-SE E CUMPRE-SE.

GABINETE DO SECRETÁRIO DE ESTADO DA SEGURANÇA PÚBLICA, EM TERESINA-PI, 10 DE ABRIL DE 2015.

Fábio Abreu Costa
Secretário de Segurança Pública do Piauí

Of. 967

PORTARIA Nº.12.000- 236/GS/2015

Teresina (PI), 12 de maio de 2015.

O SECRETÁRIO DE ESTADO DA SEGURANÇA PÚBLICA DO PIAUÍ, no uso das atribuições previstas no art.109, incisos I e II da Constituição do Estado do Piauí e art.8º, incisos I e II, da Lei Complementar nº28 de 09.06.03 e

Considerando ser dever da Administração Pública, zelar pela valorização e desenvolvimento pessoal do profissional de segurança pública pelo reconhecimento de seu trabalho e promoção de qualidade de vida;

Considerando a Estratégia de Valorização do Profissional de Segurança Pública instituída pela Resolução nº. 001/GS/14, publicada no DOE nº. 80, de 02.05.14, pp.8-13;

Considerando o teor dos Convênios nº. 775933/2012 e nº. 776350/2012, celebrados entre a União, por intermédio do Ministério da Justiça – Secretaria Nacional de Segurança Pública – SENASP e o estado do Piauí, por meio da Secretaria de Segurança Pública, de acordo com os Planos de Trabalho e Projetos Básicos aprovados pela Secretaria Nacional de Segurança Pública- SENASP/MJ, publicados no DOU nº. 249, de 27.12.12, seção 03, p. 95 e nº. 250, de 28.12.12, seção 03, p. 158;

Considerando a necessidade de se promover a execução dos mencionados Convênios nos termos da lei nº. 8.666/93, especialmente no tocante aos requisitos previstos nos arts. 67 e 73, assim como nos termos do que fora acordado no Convênio;

Considerando que o objeto do referido Convênio refere-se à ações que integram o Corpo de Bombeiros Militar, Polícia Civil e Polícia Militar no campo da valorização profissional,

RESOLVE:

- 1. INSTITUIR** Comissão Integrada por membros das três Instituições de Segurança Pública e membros da Secretaria de Segurança Pública, com atribuições para acompanhar a execução dos Convênios relacionados no *caput* desta Portaria;
- 2. DESIGNAR** os(as) servidores (as) **SÁRVIO PEREIRA DE SOUSA**, MJ CBMPI, matrícula funcional nº. 807656, **CÍCERO HENRIQUE DE SOUSA ARAUJO**, Agente de Polícia Civil, matrícula funcional nº. 286186-X, **JOSILENE ALVES DIAS**, CAPPMPI, matrícula funcional nº 047523-8, tendo por suplentes **ANTONIO ALVES DE MACÊDO FILHO**, TEN CBM PI, matrícula funcional nº. 10.7169, **YULA CAMILO DA SILVEIRA GOMES**, Agente de Polícia Civil, matrícula funcional nº. 28661-X, **ANA CRISTINA ALVES DE SOUSA**, TEN PMPI, matrícula funcional nº 47461-4, representantes do Corpo de Bombeiros Militar, Polícia Civil e Polícia Militar e **LYA RAKEL FONSECA BARBOSA**, SD PM PI, matrícula funcional nº. 206415-4 e **IRENICE DE MARIA ALVES DE SOUSA**, Agente de Polícia Civil, matrícula funcional nº. 108290-6, como representantes da Secretaria de Segurança Pública, sem prejuízo das atribuições legais;
- 3. DETERMINAR** que a Comissão elabore Relatórios Circunstanciados mensais e Relatório Final sobre os trabalhos desenvolvidos no decorrer da execução dos Convênios já referenciados, encaminhando-os a este Secretário.

Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

PUBLIQUE-SE. CIENTIFIQUE-SE. CUMPRE-SE.

Teresina, 12 de maio de 2015.

FÁBIO ABREU COSTA

Secretária de Segurança Pública Interina

Of. 968



GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO

PORTARIA GAB. SEAD. Nº. 079/15

Teresina (PI), 18 de maio de 2015

O SECRETÁRIO DA ADMINISTRAÇÃO DO ESTADO DO PIAUÍ, no uso de suas atribuições legais,

RESOLVE:

- I. Constituir Comissão de Processo Seletivo Simplificado para Técnicos Especializados na Área de Informática, para suprir a necessidade do Projeto de Recadastramento dos servidores públicos estaduais;
- II. A Comissão será composta pelos seguintes membros:
Avelyn Medeiros da Silva Filho - matrícula 287353-2 (Presidente);
David Amaral Avelino - matrícula 287565-9 (Membro);
James Cleyton Ribeiro do Nascimento - matrícula 287577-2 (Membro);
Silvana Maria Soares Ramos - matrícula 170687-0 (Membro);
Sheila Mendes de Sousa Costa - matrícula 001110-0 (Membro);
- III. A Comissão criada por esta Portaria terá como finalidade promover o Processo Seletivo Simplificado para Técnicos Especializados na Área de Informática, para suprir a necessidade do

Projeto de Recadastramento dos servidores públicos estaduais, atendendo a legislação vigente;

IV. Esta Portaria entrará em vigor a partir desta data.

Dê ciência, publique-se e cumpra-se.

Francisco José Alves da Silva
Secretário de Administração

Of. 862



GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ
SECRETARIA DO MEIO AMBIENTE E RECURSOS HÍDRICOS
DO ESTADO DO PIAUÍ

PORTARIA GAB. Nº 050/2015. Teresina(PI), 20 de Maio de 2015

Designa Pregoeiro e compõe Equipe de apoio, para atuarem em licitações na modalidade Pregão, no âmbito da Secretaria do Meio Ambiente e Recursos Hídricos - SEMAR, e dá outras providências.

O Secretário de Estado do Meio Ambiente e Recursos Hídricos SEMAR/PI, no uso de suas atribuições legais e nos termos do art. 3º, inciso IV da Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002 (Lei do Pregão),

RESOLVE:

Art. 1º - Designar, para atuar como Pregoeira e Equipe de Apoio em licitações na modalidade Pregão, no âmbito da Secretaria do Meio Ambiente e Recursos Hídricos - SEMAR, as servidoras abaixo relacionados:

PREGOEIRA:

CARMÉLIA ROCHA SILVA DUARTE CPF.152.246.353-49 RG 251775/SSP/PI

EQUIPE DE APOIO:

CAROLINE LACERDA MARQUES CPF.018.689.323-03 RG 6558116/SSP/PE
ISABELLA CARVALHO DIAS DE ALMEIDA - CPF.037.504.473-65 - RG 5001628/SSP/PI
MARIA ILUDINÊ MOURA BASTOS ALVES - CPF 337.495.663-72 RG 455.333/SSP/PI.

Parágrafo único. Nas ausências e impedimentos da Pregoeira, será a mesma substituída pelos membros da equipe de apoio na ordem de indicação, os quais terão as mesmas atribuições e prerrogativas dos Titulares.

Art. 3º - A Pregoeira, ou suas substitutas, ficam autorizadas a convocarem, além dos membros da Equipe de Apoio, a dependerem da especificidade técnica do objeto ou da documentação apresentada, outros servidores da Secretaria do Meio Ambiente e Recursos Hídricos, técnicos da área, para auxiliar na análise das propostas e documentos.

Art. 4º - Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação e terá validade de 01 (um) ano.

CIENTIFIQUE-SE, PUBLIQUE-SE e CUMPRE-SE.

LUIZ HENRIQUE SOUSA DE CARVALHO
Secretário

Of. 175



A **DEFENSORA PÚBLICA-GERAL**, no uso de suas atribuições legais, conferidas pelo art. 13, inciso III e XX, da Lei Complementar Estadual nº 059, de 30 de novembro de 2005.

RESOLVE:

PORTARIA GDPG Nº 257/2015

DESIGNAR, a Defensora Pública Dra. **ANGELA MARTINS SOARES BARROS**, para atuar, em regime de substituição, na 3ª Defensoria Pública da Saúde, sem prejuízo de suas atividades, no período de 05 de maio a 04 de junho de 2015.

PORTARIA GDPG Nº 258/2015

CONCEDER ao Defensor Público de Categoria Especial, Dr. **JOSÉ WELIGTON DE ANDRADE**, 30 (trinta) dias de férias regulamentares em duas etapas:

1ª Etapa: 27/05/2015 a 15/06/2015

2ª Etapa: 04 a 13/01/2016

PORTARIA GDPG Nº 260/2015

NOMEAR a Defensora Pública de Categoria Especial, Dra. **MYRTE MARIA DE FREITAS E SILVA**, para o cargo de Coordenadora dos Defensores Públicos de Categoria Especial, até ulteriores deliberações.

CIENTIFIQUE-SE, REGISTRE-SE E CUMPRE-SE.

GABINETE DA DEFENSORIA PÚBLICA-GERAL, em Teresina, 05 de maio de 2015.

Francisca Hildeth Leal Evangelista Nunes
Defensora Pública-Geral

Of. 329

DIRETORIA DA UNIDADE CÍVEL

PORTARIA Nº 79/2015

A **DIRETORA DA UNIDADE CÍVEL DA DEFENSORIA PÚBLICA DO ESTADO DO PIAUÍ**, no uso de suas atribuições legais, com esteio nos artigos 6º e 7º da Portaria GDPG nº 280/2013.

RESOLVE

DESIGNAR o Defensor Público, Dr. **Gerimar de Brito Vieira**, para substituir o Defensor Público, Dr. Marcelo de Moita Pierot, junto à 2ª Defensoria Pública Cível de Teresina, no período de 08 a 17 de junho de 2015 em razão da concessão de férias regulamentares.

CIENTIFIQUE-SE, REGISTRE-SE E CUMPRE-SE.

GABINETE DA DIRETORA DA UNIDADE CÍVEL, em Teresina, 20 de Maio de 2015.

Atenciosamente,

ROSA MENDES VIANA FORMIGA
DIRETORA DA UNIDADE CÍVEL

Of. 043

DIRETORIA DOS NÚCLEOS ESPECIALIZADOS

O **DIRETOR** dos Núcleos Especializados da DPE, no uso de suas atribuições legais, conferidas pelo art. 13, inciso XII c/c art. 36, VII, da Lei Complementar Estadual nº 059, de 30 de novembro de 2005 e portaria GDPG nº 279/13.

RESOLVE:

PORTARIA Nº 048/2015 DNE

CONCEDER à Drª. **GINUZZA ALEXANDRIA DULCETTI**, Defensora Pública Titular da 4ª Defensoria Pública dos Juizados Especiais e em substituição na 9ª Defensoria Pública dos Juizados Especiais, férias referentes ao período aquisitivo de 2015 a serem gozadas do dia 06 de julho ao dia 04 de agosto do corrente ano.

PORTARIA Nº 050/2015 DNE

DESIGNAR o Defensor Público **HUMBERTO BRITO RODRIGUES** para **SUBSTITUIR** a Drª Ginuzza Alexandria Dulcetti na 4ª Defensoria Pública dos Juizados Especiais pelo período que estará em gozo de férias, do dia 06 de julho ao dia 04 de agosto do corrente ano.

PORTARIA Nº 051/2015 DNE

DESIGNAR o Defensor Público **MARCELO MOITA PIEROT** para **SUBSTITUIR** a Drª Ginuzza Alexandria Dulcetti na 9ª Defensoria Pública dos Juizados Especiais pelo período que estará em gozo de férias, do dia 06 de julho ao dia 04 de agosto do corrente ano.

PORTARIA Nº 052/2015 DNE

CONCEDER à Drª. **ALYNNE PATRÍCIO DE ALMEIDA SANTOS**, Defensora Pública Titular da 3ª Defensoria Pública da Infância e Juventude, 20 (vinte) dias de férias referentes ao período aquisitivo de 2014 a serem gozados do dia 13 de julho ao dia 01 de agosto do corrente ano.

PORTARIA Nº 053/2015 DNE

DESIGNAR a Defensora Pública **DANIELA NEVES BONA** para **SUBSTITUIR** a Drª Alynne Patrício de Almeida Santos na 3ª Defensoria Pública da Infância e Juventude pelo período que gozará de férias, do dia 13 de julho ao dia 01 de agosto do corrente ano.

PORTARIA Nº 055/2015 DNE

CONCEDER à Drª. **LUDMILLA MARIA REIS PAES LANDIM**, Defensora Pública Titular da 7ª Defensoria Pública dos Juizados Especiais e em substituição na 3ª Defensoria Pública dos Juizados Especiais, 10 (dez) dias de férias referentes ao período aquisitivo de 2014 a serem gozados do dia 02 ao dia 11 de junho do corrente ano.

PORTARIA Nº 056/2015 DNE

DESIGNAR a Defensora Pública **GINUZZA ALEXANDRIA DULCETTI** para **SUBSTITUIR** a Drª Ludmilla Maria Reis Paes Landim na 7ª Defensoria Pública dos Juizados Especiais pelo período que estará em gozo de férias, do dia 02 ao dia 11 de junho do corrente ano.

PORTARIA Nº 057/2015 DNE

DESIGNAR a Defensora Pública **NATÁLIA E SILVA DE ALMENDRA FREITAS** para **SUBSTITUIR** a Drª Ludmilla Maria Reis Paes Landim na 3ª Defensoria Pública dos Juizados Especiais pelo período que estará em gozo de férias, do dia 02 ao dia 11 de junho do corrente ano.

DIRETORIA DOS NÚCLEOS ESPECIALIZADOS, em Teresina 12 de maio de 2014

PORTARIA Nº 061/2015 DNE

CONCEDER à Drª. **DANIELA NEVES BONA**, Defensora Pública Titular da 1ª Defensoria Pública da Infância e Juventude, a 2ª etapa das férias regulamentares referentes ao período aquisitivo de 2013 a serem gozadas do dia 01 ao dia 15 de julho do corrente ano.

PORTARIA Nº 062/2015 DNE

DESIGNAR o Defensor Público **HUMBERTO BRITO RODRIGUES** para **SUBSTITUIR** a Drª Natália e Silva de Almendra Freitas na 5ª Defensoria Pública dos Juizados Especiais do dia 19 de maio ao dia 15 de junho em virtude de Licença Médica.

CIENTIFIQUE-SE, REGISTRE-SE E CUMPRE-SE.

DIRETORIA DOS NÚCLEOS ESPECIALIZADOS, em Teresina 18 de maio de 2014

Alessandro Andrade Spíndola
Defensor Diretor dos Núcleos Especializados

Of. 328

LICITAÇÕES E CONTRATOS



GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ
SECRETARIA DA EDUCAÇÃO E CULTURA - SEDUC

AVISO DE LICITAÇÃO (ADIAMENTO) Pregão Eletrônico 002/2015 Processo administrativo nº 0034939/2014

Em razão da alteração do edital e especificações, fica adiada a data da abertura das propostas do pregão eletrônico nº 002/2015, que possui como objeto: Aquisição de materiais para compor Kit aluno (mochilas-sacola com corda e estojo escolar com zíper), conforme especificações detalhadas constantes do Anexo II deste Edital, anteriormente marcada para o dia 25/05/2015, para o dia 09/06/2015. RECURSOS: PRONATEC. TIPO: Menor Preço, Adjudicação por ITEM. HORÁRIO: às 09:00 horas (horário de Brasília), EDITAL: Disponível no site licitações-e.com.br. INFORMAÇÕES ADICIONAIS: Sede da SEDUC/PI, Av. Pedro Freitas, s/n Centro Administrativo Blocos D e F, 1º andar, Bairro São Pedro em Teresina/PI.

Teresina (PI), 22 de maio de 2015.

Magda Lopes de Oliveira
Pregoeira/SEDUC/PI

Of. 018

EXTRATO AO CONTRATO Nº 029/2015

ESPÉCIE: Contrato celebrado entre SEDUC/PI e a empresa I.S. FURTADO & CIALTA, CNPJ nº 21.203.836/0001-63. OBJETO: Serviços de Manutenção corretiva, limpeza, instalação, desinstalação de aparelhos de Ar Condicionado split e janela, a cargo desta Secretaria Estadual de Educação e Cultura-SEDUC, em conformidade com os elementos técnicos contidos no Processo Administrativo nº 0005627/2015 e parecer técnico da PGE Nº 459/2015, Dispensa Nº 006/2015. VALOR GLOBAL R\$ 79.992,80 (setenta e nove mil, novecentos e noventa e dois reais e oitenta centavos) FONTE DE RECURSO: 00 VIGENCIA: 55 dias Nº DE PARCELAS: 01 (uma) DATA DA ASSINATURA: 07 de maio de 2015 SIGNATÁRIOS: HELDER SOUSA JACOBINA – Superintendente de Gestão da Educação e Cultura. ISAN ARLOS SIQUEIRA CAMPOS FURTADO Representante da Empresa.

EXTRATO AO CONTRATO Nº 007/2015

ESPÉCIE: Contrato celebrado entre SEDUC/PI e a empresa J C QUEIROZ SOARES-ME (BIGORNA), CNPJ nº 23.513.013/0001-60. OBJETO: Serviços de Recuperação, confecções, instalações e pintura dos portões do Almoxarifado-SEDUC, em Teresina/PI VALOR GLOBAL R\$ 99.283,06 (noventa e nove mil, duzentos e oitenta e três reais e seis centavos) FONTE DE RECURSO: 00 VIGENCIA: 120 dias Nº DE PARCELA: 01 (uma) DATA DA ASSINATURA: 07 de abril de 2015 SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária da Educação e Cultura. Júlio César Queiroz Soares-ME - Representante da Empresa

EXTRATO DO CONTRATO Nº 010/2015

ESPÉCIE: Contrato celebrado entre ESTADO DO PIAUÍ (SEDUC/PI) e a empresa Editora NDJ Ltda, CNPJ nº 54.102.785/0001-32. OBJETO: Aquisição BLC- Boletim De Licitações E Contratos NDJ, em conformidade com o Processo Administrativo nº 0006024/2015, Inexigibilidade nº 01/15 VALOR GLOBAL: 8.950,00 (oito mil novecentos e cinquenta reais RECURSOS: Tesouro Estadual Nº DE PARCELAS: 01 (uma)

EXECUÇÃO: 30 (trinta) dias
VIGÊNCIA: 31/03/2016
DATA DA ASSINATURA: 10 de abril de 2015
SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária da Educação e Cultura
Ricardo Lopes Quadros – Representante

EXTRATO DO CONTRATO Nº 14/2015

ESPÉCIE: Contrato celebrado entre SEDUC/PI e a empresa Jeronimo e Nunes Ltda (CANAA TURISMO)
CNPJ: 07.121.011/0001-79.
OBJETO: transporte de alunos da Educação básica residentes na zona rural de vários Municípios do Estado do Piauí, em conformidade com o Processo Administrativo nº 0004895/2015 da DISPENSANº 005/2015 14ºGRE(BOMJESUS).
FONTE DE RECURSOS: 00 (TESOURO)
VALOR UNITÁRIO: R\$ 3,28 (três reais e vinte e oito centavos) por quilômetro rodado.
VIGENCIA: 11 de julho de 2015.
DATA DA ASSINATURA: 13 de abril de 2015.
SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária de Educação e Cultura - Josué Jerônimo e Silva - Representante da Empresa.

EXTRATO DO CONTRATO Nº 16/2015

ESPÉCIE: Contrato celebrado entre SEDUC/PI e a Empresa Transnordestina Turismo e Transportadora Ltda (Transnordestina Turismo).
CNPJ: 10.790.128/0001-50
OBJETO: transporte de alunos da Educação básica residentes na zona rural de vários Municípios do Estado do Piauí, em conformidade com o Processo Administrativo nº 0004895/2015 da DISPENSA Nº 005/2015, 13ºGRE(São Raimundo Nonato).
FONTE DE RECURSOS: 00 (Tesouro)
VALOR UNITÁRIO: R\$ 3,28 (Três reais e vinte e oito) por quilômetro rodado.
VIGENCIA: 11 de julho de 2015.
DATA DA ASSINATURA: 13 de abril de 2015.
SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária de Educação e Cultura – Mario leite de Sousa- Representante da Empresa.

Of. 129

ERRATA

Errata do Extrato do Termo Aditivo nº 005/2015 ao **Contrato nº 204/2013**, publicado no Diário Oficial do Estado do Piauí – DOE/PI nº 86, de 11/05/2014, página 18. No Objeto do Extrato, onde se lê: “Contrato nº 201/2013”, leia-se: “Contrato nº 204/2013”. Teresina (PI), 14 de maio de 2015. Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária de Educação e Cultura – SEDUC/PI.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 004/2015 ao **Contrato nº 115/2014**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa CONSTRUTORA CAXE LTDA, CNPJ nº 06.226.439/0001-13.

PROCESSO Nº: 0004923/2015.

OBJETO: Acordam as partes em relação Contrato nº 115/2014, cujo objeto é a reforma na U.E. Santo Elias em Demerval Lobão/PI, pela prorrogação do prazo de execução da obra em 90 (noventa) dias, de 28/03/2015 até 26/06/2015, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0004923/2015.

DATA DA ASSINATURA: 20 de março de 2015.

SIGNATÁRIOS: Hélder Sousa Jacobina – Secretário de Educação e Cultura; Gustavo Macedo Costa - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 006/2015 ao **Contrato nº 018/2013**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa CONSTRUTORA NORMALTA, CNPJ nº 09.200.339/0001-06.

PROCESSO Nº: 0004771/2015.

OBJETO: Acordam as partes em relação Contrato nº 018/2013, cujo objeto é a construção de escola padrão FNDE, com 06 (seis) salas de aula, no município de Santo Antônio dos Milagres/PI, pela prorrogação do prazo de execução da obra em 120 (cento e vinte) dias, de 27/02/2015 até 27/06/2015, em conformidade com o cronograma físico-

financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0004771/2015.

DATA DA ASSINATURA: 20 de fevereiro de 2015.

SIGNATÁRIOS: Hélder Sousa Jacobina – Secretário de Educação e Cultura; José Augusto Alves da Silva - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 005/2015 ao **Contrato nº 229/2013**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa CONSTRUTORA AURELIO & SILVA LTDA, CNPJ nº 06.224.118/0001-80.

PROCESSO Nº: 0018299/2015.

OBJETO: Acordam as partes em relação Contrato nº 229/2013, cujo objeto é serviço de construção de escola com 04 (quadro) salas de aula (Padrão FNDE), no município de Santana do Piauí/PI, pela prorrogação do prazo de execução da obra em 180 (cento e oitenta) dias, de 13/05/2015 até 09/11/2015, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0018299/2015.

DATA DA ASSINATURA: 12 de maio de 2015.

SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária de Educação e Cultura; Eudoxio Darlan Fernandes Lima Verde - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 001/15 ao **Contrato nº 066/2014**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa CONSTRUTORA CERES LTDA, CNPJ 08.691.686/0001-16.

OBJETO: Tendo em vista que o Contrato nº 066/2014 integra o ANEXO I da Portaria GSE/ADM nº 219/2014, de 24/12/2014, publicada no DOE/PI nº 248, de 30/12/2014, que, de ofício, suspendeu os contratos nela relacionados, bem como prorrogou seus prazos de vigência até 31/12/2015, acordam as partes pela retomada da execução dos serviços contratados, objeto do Contrato 066/2014, para serem realizados conforme cronograma físico-financeiro repactuado. Fica prorrogado o prazo das etapas de execução, de conclusão e de entrega da obra em 120 (cento e vinte) dias, a partir da data da assinatura do presente termo aditivo.

DATA DA ASSINATURA: 20 de março de 2015.

SIGNATÁRIOS: Hélder Sousa Jacobina – Secretário de Educação e Cultura; Marllô Anderson Costa Pereira - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 002/2015 ao **Contrato nº 171/2014**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa FW CONSTRUÇÕES LTDA (CONSTRUTORA AGUIAR), CNPJ nº 10.402.888/0001-42.

OBJETO: O presente Termo Aditivo tem como objeto o acréscimo de 11,17% (onze inteiros e dezessete centésimos por cento) ao valor do contrato firmado entre as partes, nos termos previstos na Cláusula Sexta - Das Alterações Contratuais, no valor de R\$ 52.737,23 (cinquenta e dois mil, setecentos e trinta e sete reais, vinte e três centavos), para a execução dos serviços extras na obra de Reforma na U. E. Pequena Rubim no município de Teresina/PI, fundamentado no Parecer Técnico da UGERF constante no Processo Administrativo nº 0005225/2015. As despesas correrão na seguinte dotação orçamentária: Unidade Orçamentária: 14102; Plano Trabalho: 12368122079; Elemento de Despesa: 3.3.90.39; Fonte de Recurso: 00 - Tesouro Estadual.

DATA DA ASSINATURA: 30 de abril de 2015

SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias - Secretária de Estado da Educação do Piauí. Francisco Wilson Amaral Aguiar – Empresa Contratada.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 006/2015 ao **Contrato nº 205/2013**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa RANIERE MAZZILLE RAMOS DE MENESES LTDA, CNPJ nº 07.855.369/0001-25.

PROCESSO Nº: 0017027/2015.

OBJETO: Acordam os participantes em relação Contrato nº 205/2013, cujo objeto é a ampliação da Escola e construção de quadra coberta, com vestiário, na U. E. João Coelho de Resende, no município de Piri-piri/PI, pela prorrogação do prazo de execução da obra em 120 (cento e vinte) dias, de 29/05/2015 até 26/09/2015, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0017027/2015.

DATA DA ASSINATURA: 13 de maio de 2015.

SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária de Educação e Cultura; Ranieri Mazzille Ramos de Meneses - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 001/2015 ao **Contrato nº 019/2014**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa OÁSIS CONSTRUÇÕES E CONSULTORIA LTDA, CNPJ nº 01.640.947/0001-20.

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº: 0001924/2015.

OBJETO: Acordam as partes em relação ao Contrato 019/2014, cujo objeto é a reforma na U.E. Raimundo Martins, no município de Coivaras/PI, pela retomada da execução dos serviços contratados para serem realizados conforme cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0001924/2015, tendo em vista o mesmo Contrato integrar os ANEXOS I e II, da Portaria GSE/ADM nº 219/2014, de 24/12/2014, publicada no DOE/PI nº 248, de 30/12/2014, que, de ofício, suspendeu os contratos nela relacionados, bem como prorrogou seus prazos de vigência até 31/12/2015. Fica prorrogado o prazo de execução da obra em 45 (quarenta e cinco) dias, a partir da data da assinatura do presente termo aditivo, de 18/05/2015 até 02/07/2015.

DATA DA ASSINATURA: 18 de maio de 2015.

SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária de Educação e Cultura; Marcelino Almeida de Araujo - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 004/2015 ao **Contrato nº 259/2013**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa OÁSIS CONSTRUÇÕES E CONSULTORIA LTDA, CNPJ nº 01.640.947/0001-20.

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº: 0001926/2015.

OBJETO: Acordam as partes em relação ao Contrato 259/2013, cujo objeto é a reforma e ampliação na U.E. Venceslau de Oliveira, no município de Coivaras/PI, pela retomada da execução dos serviços contratados para serem realizados conforme cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0001926/2015, tendo em vista o mesmo Contrato integrar os ANEXOS I e II, da Portaria GSE/ADM nº 219/2014, de 24/12/2014, publicada no DOE/PI nº 248, de 30/12/2014, que, de ofício, suspendeu os contratos nela relacionados, bem como prorrogou seus prazos de vigência até 31/12/2015. Fica prorrogado o prazo de execução da obra em 45 (quarenta e cinco) dias, a partir da data da assinatura do presente termo aditivo, de 18/05/2015 até 02/07/2015.

DATA DA ASSINATURA: 18 de maio de 2015.

SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária de Educação e Cultura; Marcelino Almeida de Araujo - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo Nº 003/2015 ao **Contrato nº 059/2014**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa J. MENESES CONSTRUÇÕES LTDA, CNPJ nº 00.258.683/0001-81.

PROCESSO Nº: 0006954/2015.

OBJETO: Acordam as partes em relação Contrato nº 059/2014, cujo objeto é reforma da quadra poliesportiva da U. E. Senador Chagas Rodrigues, no município de Parnaíba/PI, pela prorrogação do prazo de execução da obra em 120 (cento e vinte) dias, de 07/04/2015 até 05/08/2015, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0006954/2015.

DATA DA ASSINATURA: 26 de março de 2015.

SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária de Educação e Cultura; João José Meneses Silva - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo Nº 003/2015 ao **Contrato nº 071/2014**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa J. MENESES CONSTRUÇÕES LTDA, CNPJ nº 00.258.683/0001-81.

PROCESSO Nº: 0006954/2015.

OBJETO: Acordam as partes em relação Contrato nº 071/2014, cujo objeto é reforma de 01 (uma) quadra poliesportiva na U.E. Antônio Tarcisio P. e Silva, no município de Teresina/PI, pela prorrogação do prazo de execução da obra em 120 (cento e vinte) dias, de 17/03/2015 até 15/07/2015, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0006954/2015.

DATA DA ASSINATURA: 13 de março de 2015.

SIGNATÁRIOS: Hélder Sousa Jacobina – Secretário de Educação e Cultura; João José Meneses Silva - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 003/2015 ao **Contrato nº 103/2014**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa J. S. NETO CONSTRUÇÕES E SERVIÇOS LTDA, CNPJ nº 10.336.014/0001-34.

PROCESSO Nº: 0006953/2015.

OBJETO: Acordam as partes em relação Contrato nº 103/2014, cujo objeto é a reforma de quadra poliesportiva da U. E. Sigefredo Pacheco, em Teresina/PI, pela prorrogação do prazo de execução da obra em 120

(cento e vinte) dias, de 28/03/2015 até 26/07/2015, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0006953/2015.

DATA DA ASSINATURA: 27 de março de 2015.

SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária de Educação e Cultura; João da Silva Neto - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 003/2015 ao **Contrato nº 104/2014**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa J. S. NETO CONSTRUÇÕES E SERVIÇOS LTDA, CNPJ nº 10.336.014/0001-34.

PROCESSO Nº: 0006953/2015.

OBJETO: Acordam as partes em relação Contrato nº 104/2014, cujo objeto é a reforma da quadra poliesportiva da U. E. João Emílio Falcão, em Teresina/PI, pela prorrogação do prazo de execução da obra em 120 (cento e vinte) dias, de 28/03/2015 até 26/07/2015, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0006953/2015.

DATA DA ASSINATURA: 27 de março de 2015.

SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária de Educação e Cultura; João da Silva Neto - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 004/2015 ao **Contrato nº 034/2014**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa SEPEL – SERVIÇOS E PROJETOS ELÉTRICOS LTDA (CNPJ. 05.204.500/0001-69).

PROCESSO Nº: 0017208/2015.

OBJETO: Acordam as partes em relação Contrato nº 034/2014, cujo objeto é a instalação de subestações e adequação das instalações elétricas em unidades escolares dos municípios de Jardim do Mulato/PI, Hugo Napoleão/PI e Lagoa do Piauí/PI, pela prorrogação do prazo de execução da obra em 90 (noventa) dias, de 17/05/2015 até 15/08/2015 até, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0017208/2015.

DATA DA ASSINATURA: 14 de maio de 2015.

SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária de Educação e Cultura; Jamerson Bezerra de Melo - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 004/2015 ao **Contrato nº 029/2014**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa SEPEL – SERVIÇOS E PROJETOS ELÉTRICOS LTDA (CNPJ. 05.204.500/0001-69).

PROCESSO Nº: 0017211/2015.

OBJETO: Acordam as partes em relação Contrato nº 029/2014, cujo objeto é a instalação de subestações e adequação das instalações elétricas em unidades escolares dos municípios de Bertolínea/PI, Manoel Emídio/PI, Cristiano Castro/PI e Palmeira do Piauí/PI, pela prorrogação do prazo de execução da obra em 90 (noventa) dias, de 17/05/2015 até 15/08/2015, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0017211/2015.

DATA DA ASSINATURA: 14 de maio de 2015.

SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária de Educação e Cultura; Jamerson Bezerra de Melo - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 003/2015 ao **Contrato nº 030/2014**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa AR INSTALAÇÕES E COMERCIO LTDA (CNPJ: 01.542.155/0001-12).

PROCESSO Nº: 0005215/2015 e 0007382/2015.

OBJETO: Acordam as partes em relação ao Contrato nº 030/2014, cujo objeto é a instalação de subestação aérea trifásica de 75 kVA e adequação das instalações elétricas internas para interligar os splits da U.E. Miguel Arcoverde e o Núcleo da Educação a Distância-UAB, em Brasileira/PI; e instalação de subestação aérea trifásica de 75 kVA e adequação das instalações elétricas internas para interligar os splits da U.E. Escola Técnica Dep. Ribeiro Magalhães, em Cocal/PI: a) pela prorrogação do prazo de execução da obra em 150 (cento e cinquenta) dias, de 16/02/2015 até 16/07/2015, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0005215/2015; b) pelo acréscimo da Fonte de Recurso 14 (QUF – Quota Unidade Federativa) à classificação orçamentária originária, passando a classificação geral a se configurar da forma a seguir: Unidade Orçamentária: 14102; Elemento de Despesa: 4.4.90.51; Plano Trabalho: 12368122079 (Fonte de Recurso: 00) – Originária; Plano Trabalho: 12368122079 (Fonte de Recurso: 14) – Acrescida, em conformidade com o Processo Administrativo nº 0007382/2015.

DATA DA ASSINATURA: 20 de março de 2015.

SIGNATÁRIOS: Hélder Sousa Jacobina – Secretário de Educação e Cultura; Luis Henrique Brito Santos - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 003/2015 ao **Contrato nº 031/2014**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa AR INSTALAÇÕES E COMERCIO LTDA (CNPJ: 01.542.155/0001-12).

PROCESSO Nº: 0005215/2015 e 0007382/2015.

OBJETO: Acordam as partes em relação ao Contrato nº 031/2014, cujo objeto cujo é a instalação de subestação aérea trifásica de 75 kVA e adequação das instalações elétricas internas para interligar os splits da U.E. Anita Gayoso, em Teresina/PI; instalação de subestação aérea trifásica de 112,5 kVA e adequação das instalações elétricas internas para interligar os splits da U.E. Anicota Bulamarqui, em Teresina/PI: a) pela prorrogação do prazo de execução da obra em 150 (cento e cinquenta) dias, de 16/02/2015 até 16/07/2015, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0005215/2015; b) pelo acréscimo da Fonte de Recurso 14 (QUF – Quota Unidade Federativa) à classificação orçamentária originária, passando a classificação geral a se configurar da forma a seguir: Unidade Orçamentária: 14102; Elemento de Despesa: 4.4.90.51; Plano Trabalho: 12368122079 (Fonte de Recurso: 00) – Originária; Plano Trabalho: 12368122079 (Fonte de Recurso: 14) – Acrescida, em conformidade com o Processo Administrativo nº 0007382/2015.

DATA DA ASSINATURA: 20 de março de 2015.

SIGNATÁRIOS: Hélder Sousa Jacobina – Secretário de Educação e Cultura; Luis Henrique Brito Santos - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 003/2015 ao **Contrato nº 032/2014**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa AR INSTALAÇÕES E COMERCIO LTDA (CNPJ: 01.542.155/0001-12).

PROCESSO Nº: 0005215/2015 e 0007382/2015.

OBJETO: Acordam as partes em relação ao Contrato nº 032/2014, cujo objeto cujo é a instalação de subestação aérea trifásica de 75 kVA e adequação das instalações elétricas internas para interligar de splits, U.E. Dep. Tertuliano M. Brandão, e U.E. Eng. Sampaio, ambas em Teresina/PI: a) pela prorrogação do prazo de execução da obra em 150 (cento e cinquenta) dias, de 16/02/2015 até 16/07/2015, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0005215/2015; b) pelo acréscimo da Fonte de Recurso 14 (QUF – Quota Unidade Federativa) à classificação orçamentária originária, passando a classificação geral a se configurar da forma a seguir: Unidade Orçamentária: 14102; Elemento de Despesa: 4.4.90.51; Plano Trabalho: 12368122079 (Fonte de Recurso: 00) – Originária; Plano Trabalho: 12368122079 (Fonte de Recurso: 14) – Acrescida, em conformidade com o Processo Administrativo nº 0007382/2015.

DATA DA ASSINATURA: 20 de março de 2015.

SIGNATÁRIOS: Hélder Sousa Jacobina – Secretário de Educação e Cultura; Luis Henrique Brito Santos - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 001/2015 ao **Contrato nº 083/2014**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa AR INSTALAÇÕES E COMERCIO LTDA (CNPJ: 01.542.155/0001-12).

PROCESSO Nº: 0005215/2015 e 0007382/2015.

OBJETO: Acordam as partes em relação ao Contrato nº 083/2014, cujo objeto é instalação de subestação aérea trifásica de 225 kVA e execução de rede interna para climatização na U.E. Balrelío Mangabeira, em Piri-piri/PI: a) pela retomada da execução dos serviços contratados para serem realizados conforme cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0005215/2015, tendo em vista o mesmo Contrato integrar os ANEXOS I e II da Portaria GSE/ADM nº 219/2014, de 24/12/2014, publicada no DOE/PI nº 248, de 30/12/2014, que, de ofício, suspendeu os contratos nela relacionados, bem como prorrogou seus prazos de vigência até 31/12/2015; c) pelo acréscimo da Fonte de Recurso 14 (QUF – Quota Unidade Federativa) à classificação orçamentária originária, passando a classificação geral a se configurar da forma a seguir: Unidade Orçamentária: 14102; Elemento de Despesa: 4.4.90.51; Plano Trabalho: 12368122079 (Fonte de Recurso: 00) – Originária; Plano Trabalho: 12368122079 (Fonte de Recurso: 14) – Acrescida, em conformidade com o Processo Administrativo nº 0007382/2015; PARÁGRAFO ÚNICO: Fica prorrogado o prazo de execução da obra em 120 (cento e vinte) dias, de 20/03/2015 até 18/07/2015.

DATA DA ASSINATURA: 20 de março de 2015.

SIGNATÁRIOS: Hélder Sousa Jacobina – Secretário de Educação e Cultura; Luis Henrique Brito Santos - Representante da Empresa.



ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 005/2015 ao **Contrato nº 050/2014**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa CONSTRUTORA PADRÃO LTDA, CNPJ nº 06.224.118/0001-80.

PROCESSO Nº: 0016445/2015.

OBJETO: Acordam os partícipes em relação **Contrato nº 050/2014**, cujo objeto é a construção de quadra poliesportiva coberta, com vestuário (padrão FNDE), na U. E. Presidente Castelo Branco, no município de Piracuruca/PI, pela prorrogação do prazo de execução da obra em 120 (cento e vinte) dias, de 29/06/2015 até 27/10/2015, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0016445/2015.

DATA DA ASSINATURA: 15 de maio de 2015.

SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária de Educação e Cultura; Maria Dulcilene Mourão Leite - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 004/2015 ao **Contrato nº 052/2014**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa CONSTRUTORA PADRÃO LTDA, CNPJ nº 06.224.118/0001-80.

PROCESSO Nº: 0016443/2015.

OBJETO: Acordam os partícipes em relação **Contrato nº 052/2014**, cujo objeto é a construção de quadra poliesportiva coberta, com vestuário (Padrão FNDE), na U. E. Magalhães Filho, no município de Piracuruca/PI, pela prorrogação do prazo de execução da obra em 120 (cento e vinte) dias, de 22/06/2015 até 20/10/2015, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo nº 0016443/2015.

DATA DA ASSINATURA: 19 de maio de 2015.

SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária de Educação e Cultura; Maria Dulcilene Mourão Leite - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 004/2015 ao **Contrato nº 053/2014**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa CONSTRUTORA PADRÃO LTDA, CNPJ nº 06.224.118/0001-80.

PROCESSO Nº: 0016444/2015.

OBJETO: Acordam os partícipes em relação **Contrato nº 053/2014**, cujo objeto é a construção de quadra poliesportiva coberta, com vestuário (padrão FNDE), na U. E. Anísio de Abreu, no município de Piracuruca/PI, pela prorrogação do prazo de execução da obra em 120 (cento e vinte) dias, de 23/06/2015 até 21/10/2015, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0016444/2015.

DATA DA ASSINATURA: 19 de maio de 2015.

SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária de Educação e Cultura; Maria Dulcilene Mourão Leite - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 003/2015 ao **Contrato nº 142/2014**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa CONSTRUTORA PADRÃO LTDA, CNPJ nº 06.224.118/0001-80.

PROCESSO Nº: 0016442/2015.

OBJETO: Acordam os partícipes em relação **Contrato nº 142/2014**, cujo objeto é a construção de quadra poliesportiva coberta, com vestuário (padrão FNDE), na U. E. Maria Melo, no município de Batalha/PI, pela prorrogação do prazo de execução da obra em 120 (cento e vinte) dias, de 28/05/2015 até 25/09/2015, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0016442/2015.

DATA DA ASSINATURA: 18 de maio de 2015.

SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária de Educação e Cultura; Maria Dulcilene Mourão Leite - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 005/2015 ao **Contrato nº 183/2013**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa RAIOS DE SOL CONSTRUTORA LTDA, CNPJ nº 07.813.683/0001-45.

PROCESSO Nº: 0016940/2015.

OBJETO: Acordam as partes em relação **Contrato nº 183/2013**, cujo objeto é a ampliação da Unidade Escolar Joaquim Malaquias, no município de João Costa, pela prorrogação do prazo de execução da obra em 120 (cento e vinte) dias, de 20/05/2015 até 17/09/2015, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0016940/2015.

DATA DA ASSINATURA: 14 de maio de 2015.

SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária de Educação e Cultura; Péricles Macário de Castro - Representante da Empresa.

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 004/2015 ao **Contrato nº 190/2013**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa RAIOS DE SOL CONSTRUTORA LTDA, CNPJ nº 07.813.683/0001-45.

PROCESSO Nº: 0016939/2015.

OBJETO: Acordam as partes em relação **Contrato nº 190/2013**, cujo objeto é a construção de escola Padrão FNDE, com quadra poliesportiva coberta, no município de Bonfim do Piauí/PI, pela prorrogação do prazo de execução da obra em 120 (cento e vinte) dias, de 27/05/2015 até 24/09/2015, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0016939/2015.

DATA DA ASSINATURA: 20 de maio de 2015.

SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretário de Educação e Cultura; Péricles Macário de Castro - Representante da Empresa.

ESTADO DO PIAUÍ

SECRETARIA DE ESTADO DE EDUCAÇÃO E CULTURA – SEDUC/PI

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 007/2015 ao **Contrato nº 167/2012**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa INCORPORADORA E CONSTRUTORA ÁGIL LTDA, CNPJ nº 08.035.124/0001-14.

PROCESSO Nº: 0006951/2015.

OBJETO: Acordam as partes em relação **Contrato nº 167/2012**, cujo objeto é a construção de 01 (uma) quadra poliesportiva, com vestuário (Padrão FNDE), na U. E. Cel. Justino Cavalcante Barros, no município de Corrente/PI, pela prorrogação do prazo de execução da obra em 120 (cento e vinte) dias, de 16/03/2015 até 14/07/2015, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0006951/2015.

DATA DA ASSINATURA: 10 de maio de 2015.

SIGNATÁRIOS: Helder Sousa Jacobina – Secretário de Educação e Cultura; Marco Antônio Sales Feitosa - Representante da Empresa.

ESTADO DO PIAUÍ

SECRETARIA DE ESTADO DA EDUCAÇÃO – SEDUC/PI

ESPÉCIE: Extrato do Termo Aditivo nº 002/2015 ao **Contrato nº 227/2013**, celebrado entre SEDUC/PI e a empresa URBITECH SERVIÇOS TÉCNICOS LTDA, CNPJ nº 09.300.797/0001-17.

PROCESSO Nº: 0017102/2015.

OBJETO: Acordam as partes em relação **Contrato nº 227/2013**, cujo objeto é a construção de Escola com 06 salas de aula (Padrão FNDE), no município de Lagoa Alegre/PI, pela prorrogação do prazo de execução da obra em 230 (duzentos e trinta) dias, de 13/05/2015 até 29/12/2015, em conformidade com o cronograma físico-financeiro repactuado, constante no Processo Administrativo SEDUC/PI nº 0017102/2015.

DATA DA ASSINATURA: 11 de maio de 2015.

SIGNATÁRIOS: Rejane Ribeiro Sousa Dias – Secretária de Educação e Cultura; René Pires de Araújo - Representante da Empresa.

Of. 130

EXTRATO DO TERMO ADITIVO Nº 005/2015 AO CONTRATO Nº 053/2012

ESPÉCIE: Contrato celebrado entre SEDUC/PI e a empresa Instituto Premium Ltda, CNPJ nº 12.162.918/0001-16

OBJETO: O presente Termo Aditivo tem por objeto a inclusão na classificação orçamentária original, constante da Cláusula Nona do Contrato Nº 053/2012, a fonte de recursos 00 (Tesouro), devendo a despesa com a execução deste contrato, ocorrer à conta do

FUNDEB/TESOURO.

Unidade Orçamentária: 14102

Plano de Trabalho: 12368122079

Elemento de Despesa: 3.3.90.39

Fonte de Recurso: 15/00

DATA DA ASSINATURA: 19 de maio de 2015.

SIGNATÁRIOS: Helder Sousa Jacobina - Secretária de Educação e Cultura do Estado do Piauí. Francisco da Costa Araújo Filho - Representante da Empresa.

Of. 131



GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ
SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE - SESAPI

EXTRATO DE JUSTIFICATIVA/RATIFICAÇÃO

PROCESSO ADMINISTRATIVO: NºAA.900.1.004014/15-60.
DISPENSABILIDADE DE LICITAÇÃO: Nº 156/2015.
FUNDAMENTO LEGAL: Art. 24, IV, da Lei 8.666/93.
OBJETO: Aquisição de **04 (quatro) ampolas de USTEQUINUMABE 45MG/0,5ML, para o paciente MARIA DOS REMÉDIOS MEDEIROS DE ARAÚJO.**
EMPRESA SELECIONADA: MAJELA HOSPITALAR LTDA.
VALOR TOTAL: R\$ 31.670,68 (Trinta e Um Mil, Seiscentos e Setenta Reais e Sessenta e Oito Centavos)
FONTE DE RECURSO: 100 – TESOURO ESTADUAL
Outras Informações na Comissão de Licitação da SESAPI.

Publique-se.

EXTRATO DE JUSTIFICATIVA/RATIFICAÇÃO

PROCESSO ADMINISTRATIVO: NºAA.900.1.003924/15-00.
DISPENSABILIDADE DE LICITAÇÃO: Nº 157/2015.
FUNDAMENTO LEGAL: Art. 24, IV, da Lei 8.666/93.
OBJETO: Aquisição de **02 (duas) ampolas de USTEQUINUMABE 45MG/0,5ML, para a paciente ALINE GOMES OLIVEIRA.**
EMPRESA SELECIONADA: MAJELA HOSPITALAR LTDA.
VALOR TOTAL: R\$ 15.835,34 (Quinze Mil, Oitocentos e Trinta e Cinco Reais e Trinta e Quatro Centavos)
FONTE DE RECURSO: 100 – TESOURO ESTADUAL
Outras Informações na Comissão de Licitação da SESAPI.

Publique-se.

EXTRATO DE JUSTIFICATIVA/RATIFICAÇÃO

PROCESSO ADMINISTRATIVO: NºAA.900.1.003470/15-04.
DISPENSABILIDADE DE LICITAÇÃO: Nº 158/2015.
FUNDAMENTO LEGAL: Art. 24, IV, da Lei 8.666/93.
OBJETO: Aquisição de **360 (trezentos e sessenta) comprimidos de CINACALCETE 30MG, para o paciente EMERSON ALVES DOS SANTOS SILVA.**
EMPRESA SELECIONADA: MAJELA HOSPITALAR LTDA.
VALOR TOTAL: R\$ 5.493,60 (Cinco Mil, Quatrocentos e Noventa e Três Reais e Trinta e Quatro Centavos)
FONTE DE RECURSO: 100 – TESOURO ESTADUAL
Outras Informações na Comissão de Licitação da SESAPI.

Publique-se.

EXTRATO DE JUSTIFICATIVA/RATIFICAÇÃO

PROCESSO ADMINISTRATIVO: NºAA.900.1.003963/15-90.
DISPENSABILIDADE DE LICITAÇÃO: Nº 159/2015.
FUNDAMENTO LEGAL: Art. 24, IV, da Lei 8.666/93.
OBJETO: Aquisição de **360 (trezentos e sessenta) comprimidos de CINACALCETE 30MG, para o paciente CLAUDEMIR DE SOUSA LIMA.**
EMPRESA SELECIONADA: MAJELA HOSPITALAR LTDA.
VALOR TOTAL: R\$ 5.493,60 (Cinco Mil, Quatrocentos e Noventa e Três Reais e Sessenta Centavos)
FONTE DE RECURSO: 100 – TESOURO ESTADUAL
Outras Informações na Comissão de Licitação da SESAPI.

Publique-se.

EXTRATO DE JUSTIFICATIVA/RATIFICAÇÃO

PROCESSO ADMINISTRATIVO: NºAA.900.1.0004875/15-04.
DISPENSABILIDADE DE LICITAÇÃO: Nº 163/2015.
FUNDAMENTO LEGAL: Art. 24, IV, da Lei 8.666/93.
OBJETO: Aquisição de **500 (quinhentos) comprimidos de MICOFENOLATO DE MOFETILA 500MG, para a paciente ELIANE ABREU COSTA ALMEIDA.**

EMPRESA SELECIONADA: MEDICAL LIFE COM. DE PRODUTOS HOSP. LTDA.

VALOR TOTAL: R\$ 2.250,00 (Dois Mil, Duzentos e Cinquenta Reais)

FONTE DE RECURSO: 100 – TESOURO ESTADUAL

Outras Informações na Comissão de Licitação da SESAPI.

Publique-se.

EXTRATO DE JUSTIFICATIVA/RATIFICAÇÃO

PROCESSO ADMINISTRATIVO: NºAA.900.1.005359/15-69.
DISPENSABILIDADE DE LICITAÇÃO: Nº 165/2015.
FUNDAMENTO LEGAL: Art. 24, IV, da Lei 8.666/93.
OBJETO: Aquisição de **1.000 (mil) comprimidos de MICOFENOLATO DE MOFETILA 500MG, para a paciente KARLA NERIS DE ARAÚJO.**
EMPRESA SELECIONADA: MEDICAL LIFE COM. DE PRODUTOS HOSP. LTDA.
VALOR TOTAL: R\$ 4.500,00 (Quatro Mil e Quinhentos Reais)
FONTE DE RECURSO: 100 – TESOURO ESTADUAL
Outras Informações na Comissão de Licitação da SESAPI.

Publique-se.

EXTRATO DE JUSTIFICATIVA/RATIFICAÇÃO

PROCESSO ADMINISTRATIVO: NºAA.900.1.003871/15-89.
DISPENSABILIDADE DE LICITAÇÃO: Nº 166/2015.
FUNDAMENTO LEGAL: Art. 24, IV, da Lei 8.666/93.
OBJETO: Aquisição de **18 (dezoito) ampolas de INFLIXIMABE 100MG/ML, para a paciente LUCIVANY MARQUES CAMPELO ROSA.**
EMPRESA SELECIONADA: JANSSEN-CILAG FARMACÊUTICA LTDA.
VALOR TOTAL: R\$ 37.714,32 (Trinta e Sete Mil, Setecentos e Quatorze Reais e Trinta e Dois Centavos)
FONTE DE RECURSO: 100 – TESOURO ESTADUAL
Outras Informações na Comissão de Licitação da SESAPI.

Publique-se.

EXTRATO DE JUSTIFICATIVA/RATIFICAÇÃO

PROCESSO ADMINISTRATIVO: NºAA.900.1.004538/15-57.
DISPENSABILIDADE DE LICITAÇÃO: Nº 168/2015.
FUNDAMENTO LEGAL: Art. 24, IV, da Lei 8.666/93.
OBJETO: Aquisição de **06 (seis) ampolas de INFLIXIMABE 100MG/ML, para o paciente AJOSINO DE MOURA MENESES NETO.**
EMPRESA SELECIONADA: JANSSEN-CILAG FARMACÊUTICA LTDA.
VALOR TOTAL: R\$ 12.571,44 (Doze Mil, Quinhentos e Setenta e Um Reais e Quarenta e Quatro Centavos)
FONTE DE RECURSO: 100 – TESOURO ESTADUAL
Outras Informações na Comissão de Licitação da SESAPI.

Publique-se.

EXTRATO DE JUSTIFICATIVA/RATIFICAÇÃO

PROCESSO ADMINISTRATIVO: NºAA.900.1.006094/15-27.
DISPENSABILIDADE DE LICITAÇÃO: Nº 171/2015.
FUNDAMENTO LEGAL: Art. 24, IV, da Lei 8.666/93.
OBJETO: Aquisição de **09 (nove) ampolas de INFLIXIMABE 100MG/ML, para o paciente FRANCINETE RODRIGUES DOS SANTOS E SILVA.**
EMPRESA SELECIONADA: JANSSEN-CILAG FARMACÊUTICA LTDA.
VALOR TOTAL: R\$ 18.857,16 (Dezoito Mil, Oitocentos e Cinquenta e Sete Reais e Dezesseis Centavos)
FONTE DE RECURSO: 100 – TESOURO ESTADUAL
Outras Informações na Comissão de Licitação da SESAPI.

Publique-se.

EXTRATO DE JUSTIFICATIVA/RATIFICAÇÃO

PROCESSO ADMINISTRATIVO: NºAA.900.1.0005354/15-15.
DISPENSABILIDADE DE LICITAÇÃO: Nº 175/2015.
FUNDAMENTO LEGAL: Art. 24, IV, da Lei 8.666/93.
OBJETO: Aquisição de **180 (cento e oitenta) comprimidos de**



PREGABALINA 75MG, para a paciente CREUSAMARIA OLIVEIRA ALVES.

EMPRESA SELECIONADA: D-HOSP DIST. HOSP. IMP E EXP. LTDA.
VALOR TOTAL: R\$ 406,80 (Quatrocentos e Seis Reais e Oitenta Centavos)

FONTE DE RECURSO: 100 – TESOURO ESTADUAL
Outras Informações na Comissão de Licitação da SESAPI.

Publique-se.

EXTRATO DE JUSTIFICATIVA/RATIFICAÇÃO

PROCESSO ADMINISTRATIVO: Nº AA.900.1.004443/15-17.

DISPENSABILIDADE DE LICITAÇÃO: Nº 182/2015.

FUNDAMENTO LEGAL: Art. 24, IV, da Lei 8.666/93.

OBJETO: Aquisição de 360 (trezentos e sessenta) comprimidos de TRIMETAZIDINA 35MG e 360 (trezentos e sessenta) comprimidos de GLICLAZIDA MR 60MG, para a paciente RAIMUNDO ALVES DE OLIVEIRA.

EMPRESA SELECIONADA: D-HOSP DIST. HOSP. IMP. E EXPLTDA.

VALOR TOTAL: R\$ 784,80 (Setecentos e Oitenta e Quatro Reais e Oitenta Centavos)

FONTE DE RECURSO: 100 – TESOURO ESTADUAL

Outras Informações na Comissão de Licitação da SESAPI.

Publique-se.

EXTRATO DE JUSTIFICATIVA/RATIFICAÇÃO

PROCESSO ADMINISTRATIVO: Nº AA.900.1.006435/15-00.

DISPENSABILIDADE DE LICITAÇÃO: Nº 185/2015.

FUNDAMENTO LEGAL: Art. 24, IV, da Lei 8.666/93.

OBJETO: Aquisição de 01 (uma) Sonda MIC-KEY 20FR, para o paciente HENRICO EMANUEL DE PAULA.

EMPRESA SELECIONADA: J.M.M PAULA GARCIA DISTRIBUIDORA - ME.

VALOR TOTAL: R\$ 1.578,95 (Um Mil, Quinhentos e Setenta e Oito Reais e Noventa e Cinco Centavos)

FONTE DE RECURSO: 100 – TESOURO ESTADUAL

Outras Informações na Comissão de Licitação da SESAPI.

Publique-se.

EXTRATO DE JUSTIFICATIVA/RATIFICAÇÃO

PROCESSO ADMINISTRATIVO: Nº AA.900.1.003492/15-28.

DISPENSABILIDADE DE LICITAÇÃO: Nº 192/2015.

FUNDAMENTO LEGAL: Art. 24, IV, da Lei 8.666/93.

OBJETO: Aquisição de 01 (uma) ampola/frasco de ÁCIDO ZOLEDRÔNICO 5MG/ML, para a paciente FRANCISCA SOARES DE SOUZA.

EMPRESA SELECIONADA: JORGE BATISTA & CIA LTDA.

VALOR TOTAL: R\$ 1.053,38 (Um Mil, Quinhentos e Cinquenta e Três Reais e Trinta e Oito Centavos)

FONTE DE RECURSO: 100 – TESOURO ESTADUAL

Outras Informações na Comissão de Licitação da SESAPI.

Publique-se.

ERRATA DO TERMO DE RATIFICAÇÃO DE DISPENSA DE LICITAÇÃO Nº 124/15

PROCESSO ADMINISTRATIVO: AA.900.1. 013931/14-16

MODALIDADE: Dispensabilidade de Licitação nº 124/15

Onde se lê: “VALOR TOTAL: R\$ 4.961,00 (Quatro Mil e Novecentos e Sessenta e Um Reais)”.

Leia-se: “VALOR TOTAL: R\$ 4.000,00 (Quatro Mil Reais)”.

Publique-se.

FRANCISCO DE ASSIS DE OLIVEIRA COSTA
Secretário de Estado da Saúde do Piauí
Of. 1212

EXTRATO DO I.T.A. ALTERAÇÃO CLÁUSULA Nº 37/15

ESPÉCIE: Primeiro Termo Aditivo de Alteração de Cláusula ao Convênio Nº 24/14 celebrado entre a SECRETARIA DA SAÚDE DO ESTADO DO PIAUÍ e a PREFEITURA MUNICIPAL DE OEIRAS - PI. **OBJETO:** Alteração da Cláusula Segunda Dos Recursos Financeiros quanto a Dotação Orçamentária que passará da Natureza de Despesa 44.40.52 para 44.40.41. **DATA DE ASSINATURA:** 15.05.2015. **SIGNATÁRIO:** FRANCISCO DE ASSIS DE OLIVEIRA COSTA Secretário da Saúde do Estado do Piauí.

Of. 1260



GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ
SECRETARIA DE TRANSPORTES – SETRANS

EXTRATO DO TERMO DE COOPERAÇÃO

TERMO DE COOPERAÇÃO Nº 004/2015; FUNDAMENTO LEGAL: Lei nº 8.666/93 de 21/06/93; **PARTICIPANTES:** Estado do Piauí, por intermédio da Secretaria de Estado dos Transportes SETRANS, e o Município de Cabeceiras do Piauí (PI); **OBJETO:** Cessão do curral municipal para alojamento dos animais apreendidos nas Rodovias Estaduais e Federais Delegadas no Estado do Piauí; **FONTE DE RECURSO:** Sem ônus para o Tesouro Estadual; **DATA DA ASSINATURA:** 21/05/2015; **SIGNATÁRIO:** GUILHERMANO PIRES FERREIRA CORRÊA Secretário de Transportes e JOSÉ JOAQUIM DE SOUSA CARVALHO - Prefeito de Cabeceiras do Piauí.

Of. 696/15



GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ
SECRETARIA DA INFRAESTRUTURA – SEINFRA

Extratos de prorrogação de prazo 2015

Referencia: Convênio Nº 48/2010- Processo: Nº 16.477/2010
Concedente: Estado do Piauí através da Secretaria da Infraestrutura
Conveniente: Município de Colônia do Gurguéia - PI
Objeto do Convênio: Execução de 3.640,00 m² de Pavimentação em Paralelepípedo nas ruas: Sebastião Barbosa de Araújo: 560,00 m²; Teodoro de Brito Porto: 1.540,00 m²; e Jorge de Sousa Costa 1.540,00 m², Zona Urbana do município de Colônia do Gurguéia PI.
Objeto do Aditamento: Prorrogação de ofício do prazo de vigência por mais 150 (cento e cinquenta) dias, por ato administrativo.
Data da Assinatura: 21/05/2015
Assina: Janaina Pinto Marques Secretária da Infraestrutura do Estado do Piauí.

Referencia: Convênio Nº 50/2010- Processo: Nº 16.519/2010
Concedente: Estado do Piauí através da Secretaria da Infraestrutura
Conveniente: Município de Sussuapara - PI
Objeto do Convênio: Execução de 3.430,00 m² de Pavimentação em Paralelepípedo das ruas: Projetada 01: 700,00 m²; Projetada 02: 560,00 m²; Projetada 03: 450,00 m²; São Pedro: 1.020,00 m²; Rua da Praça: 700,00 m² do município de Sussuapara PI.
Objeto do Aditamento: Prorrogação de ofício do prazo de vigência por mais 150 (cento e cinquenta) dias, por ato administrativo.
Data da Assinatura: 21/05/2015
Assina: Janaina Pinto Marques Secretária da Infraestrutura do Estado do Piauí.

Referencia: Convênio Nº 51/2010- Processo: Nº 16.601/2010
Concedente: Estado do Piauí através da Secretaria da Infraestrutura
Conveniente: Município de Novo Santo Antônio - PI
Objeto do Convênio: Recuperação em Revestimento Primário da Rodovia que liga a sede do município ao Povoado São José dos Matos, com extensão de 4,10km, no município de Novo Santo Antônio-PI.
Objeto do Aditamento: Prorrogação de ofício do prazo de vigência por mais 150 (cento e cinquenta) dias, por ato administrativo.
Data da Assinatura: 21/05/2015
Assina: Janaina Pinto Marques Secretária da Infraestrutura do Estado do Piauí.

Referencia: Convênio Nº 52/2010- Processo: Nº 16.962/2010
Concedente: Estado do Piauí através da Secretaria da Infraestrutura
Conveniente: Município de Novo Santo Antônio - PI
Objeto do Convênio: Pavimentação em paralelepípedo de 3.220,00m² em ruas da sede do município de Novo Santo Antônio PI, compreendendo: Rua Coronel Raimundo Neli (2.191,00m²), Rua

Sapateiro Rufino (476,00 m²), Rua Delegado Raimundo Brito (553,00m²). Objeto do Aditamento: Prorrogação de ofício do prazo de vigência por mais 150 (cento e cinquenta) dias, por ato administrativo. Data da Assinatura: 21/05/2015 Assina: Janainna Pinto Marques Secretária da Infraestrutura do Estado do Piauí.

Referencia: Convênio Nº 53/2010- Processo: Nº 16.512/2010 Concedente: Estado do Piauí através da Secretaria da Infraestrutura Conveniente: Município de Novo Santo Antônio - PI Objeto do Convênio: Execução da 1ª Etapa (50,18% do total da obra) da Construção de um Ginásio Poliesportivo Coberto no município de Novo Santo Antônio PI. Objeto do Aditamento: Prorrogação de ofício do prazo de vigência por mais 150 (cento e cinquenta) dias, por ato administrativo. Data da Assinatura: 21/05/2015 Assina: Janainna Pinto Marques Secretária da Infraestrutura do Estado do Piauí.

Of. 335



GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ
UNIVERSIDADE ESTADUAL DO PIAUÍ - UESPI
GABINETE DA REITORIA

OFÍCIO 928/2015 - SCOAI GEVENIDR/PI.

ATO: PRIMEIRO TERMO ADITIVO AO CONTRATO ADMINISTRATIVO Nº 9912352042/2014 - CORREIOS e nº 028/2014 - FUESPI.

CONTRATANTE: FUNDAÇÃO UNIVERSIDADE ESTADUAL DO PIAUÍ - FUESPI.

CONTRATADA: EMPRESA BRASILEIRA DE CORREIOS E TELÉGRAFOS - ECT.

CLÁUSULA PRIMEIRA: OBJETO: Prorrogação do contrato original, por mais 12 (doze) meses de 23 de junho de 2015 a 23 de junho de 2016. DATA DA ASSINATURA: 14/05/2015. SIGNATÁRIOS: NOUGA CARDOSO BATISTA, JOANA D'ARC DA SILVA NERY e DANIEL COUTINHO CASTELO BRANCO. INFORMAÇÕES: CORREIOS/FUESPI.

Of. 423

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 05432/2015.

ATO: TERMO DE CONTRATO DE PRESTAÇÃO DE SERVIÇO POR PRAZO DETERMINADO.

CONTRATANTE: FUNDAÇÃO UNIVERSIDADE ESTADUAL DO PIAUÍ - FUESPI.

CONTRATADO: PROFESSOR GILVAN FONTENELE DOS SANTOS.

CLÁUSULA PRIMEIRA: DO CARGO: Obriga-se~ desempenhar as atividades de ensino, junto ao Campus de Piri-piri, horário a ser estabelecido pela direção do Curso, no total de TP. 20h semanais de trabalho, conforme Edital PREG Nº OS/2015 do processo seletivo simplificado, para exercer as funções de professor especialista do quadro provisório de docentes desta IES.

CLÁUSULA QUARTA: DA REMUNERAÇÃO: Pagará ao contratado a remuneração mensal de R\$ 1.140,61, conforme Edital PREG nº OS/2015. CLÁUSULA QUINTA: DA VIGÊNCIA: de até 12 meses, a partir da assinatura desse contrato. DATA DA ASSINATURA: 16/04/2015. SIGNATÁRIOS:

RAIMUNDO ISIDIO DE SOUSA e PROFESSOR GILVAN FONTENELE DOS SANTOS. INFORMAÇÕES: PRAD/DST/FUESPI.

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 06727/2015.

ATO: TERMO DE CONTRATO DE PRESTAÇÃO DE SERVIÇO POR PRAZO DETERMINADO.

CONTRATANTE: FUNDAÇÃO UNIVERSIDADE ESTADUAL DO PIAUÍ - FUESPI.

CONTRATADA: PROFESSORA NÍVIA ESCÓRCIO DIAS.

CLÁUSULA PRIMEIRA: DO CARGO: Obriga-se desempenhar as atividades de ensino, junto ao Campus de Piri-piri, horário a ser estabelecido pela direção do Curso, no total de TP. 20h semanais de trabalho, conforme Edital PREG Nº OS/2015 do processo seletivo simplificado, para exercer as funções de professora especialista do quadro provisório de docentes desta IES. CLÁUSULA QUARTA: DA

REMUNERAÇÃO: Pagará a contratada a remuneração mensal de R\$1.140,61, conforme Edital PREG nº OS/2015. CLÁUSULA QUINTA: DA VIGÊNCIA: de até 12 meses, a partir da assinatura desse contrato. DATA DA ASSINATURA: 18/05/2015. SIGNATÁRIOS: RAIMUNDO ISIDIO DE SOUSA e PROFESSORA NÍVIA ESCÓRCIO DIAS. INFORMAÇÕES: PRAD/DST/FUESPI.

Of. 427



ESTADO DO PIAUÍ
POLÍCIA MILITAR DO PIAUÍ
QUARTEL DO COMANDO GERAL



EXTRATO PARA PUBLICAÇÃO CONTRATO Nº 009/2015 CPL/PMPI

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº. AA.028.1.003477/15.

FUNDAMENTAÇÃO: Pregão Eletrônico nº 65/2014, Ata de Registro de Preços nº 78/2014 e Ofício nº 05/2015/TRE-PI/SAOF, de 12/02/2015.

OBJETO: Aquisição de condicionadores de ar de 12.000 BTU's.

ÓRGÃO: POLÍCIA MILITAR DO PIAUÍ

EMPRESA CREDORA: ECOPLUS AR-CONDICIONADO E EQUIPAMENTOS LTDA-ME

VALOR DO PAGAMENTO: R\$ 22.600,00 (vinte e dois mil e seiscentos reais).

DATA DE ASSINATURA: 04 de maio de 2015.

SIGNATÁRIOS: Carlos Augusto Gomes de Souza Cel PM Comandante Geral da PMPI e Giovana Perim Icabici Representante Legal

Of. 199

PREFEITURA MUNICIPAL DE CANTO DO BURITI-PI

AVISO DE LICITAÇÃO

O Município de Canto do Buriti-PI, realizará Tomada de Preços nº 005/2015, menor preço e adjudicação global, em 08/06/2015, às 08:30hs. Objeto: Serviços de pavimentação em vias na sede do Município. Recursos: Fpm, Icms, Arrecadação Municipal e Ministério das Cidades/CEF. Valor Previsto: R\$ 295.600,00. Abertura/Edital/Informações: Praça Santana, nº 517, Centro Tel: (89) 3531-2323. Canto do Buriti (PI), 21 de maio de 2015.

Presidente da CPL

P. P. 18867

EXTRATO DE CONTRATO

CONTRATO DE DISPENSA Nº 021/2015. Objeto: Contratação de empresa especializada para serviços de elaboração do projeto básico para ampliação e reforma da Unidade Escolar Municipal Morada Nova do município de Picos. CONTRATANTE: SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO. CONTRATADO: PLANACON PLANEJAMENTO ASSESSORIA DE PROJETOS TÉCNICOS LTDA. Valor: R\$ 6.000,00. Recursos: FPM, IPV A, ICMS, ITR, ISS, ARRECAÇÃO E OUTROS RECURSOS PRÓPRIOS, IMPOSTOS E TRANSFERÊNCIAS MDE. Vigência: 30 dias a partir da assinatura do contrato. Assinatura: 19/05/2015.

Picos, 19 de maio de 2015. Maycon João de Abreu Luz Presidente da CPL

RATIFICAÇÃO

CONTRATO DE DISPENSA Nº 021/2015. Objeto: Contratação de empresa especializada para serviços de elaboração do projeto básico para ampliação e reforma da Unidade Escolar Municipal Morada Nova do município de Picos. Ratifico a orientação técnica da CPL e determino a contratação da empresa PLANACON PLANEJAMENTO ASSOCIADA DE PROJETOS TÉCNICOS LTDA.

Picos, 19 de maio de 2015.

Pe. José Walmir de Lima
Secretário Municipal de Educação

P. P. 18868



GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ
SECRETARIA DA ADMINISTRAÇÃO - SEAD

EXTRATO DE REGISTRO GERAL Nº 1/2015 - DLCA/SEAD/PI

REF. PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº. AA.002.1.003924/14-11 - DLCA/PMAE/SEAD/PI-SERVIÇOS COMUNS

MODALIDADE: PREGÃO SOB FORMA ELETRÔNICA Nº. 038/2014 - DLCA/SEAD/PI

Objeto: REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO DE ESCRITÓRIO PARA OS ESPAÇOS DA CIDADANIA, SALAS DA CIDADANIA, SECRETARIA DE JUSTIÇA E SECRETARIA DE PLANEJAMENTO, CONFORME DEFINIDO DO PROJETO DE MODERNIZAÇÃO PMAE-GESTÃO-PI.

Pregoeiro: Francisco das Chagas Lima da Silva

Data Adjudicação: 12/05/2015

Homologação: 13/05/2015

Diretoria Geral: Silvéria da Silva Carvalho

Autoridade Superior: Francisco José Alves da Silva

LOTES REGISTRADO:

LOTE I - MÓVEIS PLANEJADOS			
LOTE I	OBJETO	1.1 - ARMÁRIO COZINHA BANCADA (L=1500; P=550; A=600 mm) suspenso 200 mm com duas portas e duas gavetas - Portas, Gavetas, Prateleiras, Laterais, Base e Fundo em madeira MDF com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3 mm de espessura na cor (branco), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Cada armário (as duas portas com puxadores verticais) deverá conter uma prateleira. Dobradiça de tipo caneco diâmetro 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática, com tecnologia Silent System, que permite fechamento suave da porta através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado à dobradiça, impedindo as tradicionais pancadas da porta ao fechar. Puxadores retangulares externos (150 x 20 mm) em alumínio anodizado natural - Montagem: As laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, várias vezes sem perder a qualidade. Montada a 200 mm do piso acabado. Todas as dimensões deverão ser rigorosamente conferidas no local e a confecção do móvel deverá seguir o desenho contido no Projeto de Arquitetura - Quantidade 02 - Marca: JM MÓVEIS.	
		VALOR UNITÁRIO (RS)	2.223,31
		1.2 - ARMÁRIO COZINHA BANCADA - (La. = 1600; Lb. = 1200; P = 570; A = 670 mm) - Dimensões aproximadas: Largura A: 1600 mm. Largura B: 1200 mm. Profundidade: 570 mm. Altura: 670 mm - Portas, Gavetas, Prateleira, Laterais, Base e Fundo em madeira MDF com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (branco), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Dobradiça de tipo caneco diâmetro 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática, com tecnologia Silent System, que permite fechamento suave da porta através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado à dobradiça, impedindo as tradicionais pancadas da porta ao fechar. Puxadores contínuos em alumínio anodizado natural. Uma prateleira removível embaixo da cuba - Montagem: As laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, várias vezes sem perder a qualidade. Montada a 200 mm do piso acabado - Todas as dimensões deverão ser rigorosamente conferidas no local e a confecção do móvel deverá seguir o desenho contido no projeto de arquitetura - Quantidade 04 - Marca: JM MÓVEIS.	
		VALOR UNITÁRIO (RS)	4.440,88
		1.3 - ARMÁRIO COZINHA BANCADA - (La. = 1750; Lb. = 1350; P = 550; A = 650 mm), suspenso 200 mm - Dimensões aproximadas: Largura A: 1750 mm. Largura B: 1350 mm. Profundidade: 550 mm. Altura: 650 mm - Portas, Gavetas, Prateleiras, Laterais, Base e Fundo em madeira MDF com 25 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3 mm de espessura na cor (branco), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Cada armário (as duas portas com puxadores verticais) deverá conter uma prateleira. Dobradiça de tipo caneco diâmetro 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática, com tecnologia Silent System, que permite fechamento suave da porta através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado à dobradiça, impedindo as tradicionais pancadas da porta ao fechar. Puxadores retangulares externos (150x20 mm) em alumínio anodizado natural - Montagem: As laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, várias vezes sem perder a qualidade. Montada a 200 mm do piso acabado. Todas as dimensões deverão ser rigorosamente conferidas no local e a confecção do móvel deverá seguir o desenho contido no Projeto de Arquitetura - Quantidade 02 - Marca: JM MÓVEIS.	
		VALOR UNITÁRIO (RS)	3.551,96
		1.4 - ARMÁRIO COZINHA BANCADA - (L=2400; P=400; A=800 mm) suspenso 1400 mm (04 portas, espaço para microondas e 02 vazados) - Dimensões aproximadas: Largura: 2400 mm. Profundidade: 400 mm. Altura: 800 mm - Portas, Prateleiras, Laterais, Base e Fundo em madeira MDF com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3 mm de espessura na cor (branco), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Dobradiça de tipo caneco diâmetro 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática, com tecnologia Silent System, que permite fechamento suave da porta através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado à dobradiça, impedindo as tradicionais pancadas da porta ao fechar. Puxadores retangulares externos (150x20mm) em alumínio anodizado natural - Montagem: As laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, várias vezes sem perder a qualidade. Montada a 200 mm do piso acabado. Todas as dimensões deverão ser rigorosamente conferidas no local e a confecção do móvel deverá seguir o desenho contido no Projeto de Arquitetura - Quantidade 02 - Marca: JM MÓVEIS.	
		VALOR UNITÁRIO (RS)	3.565,81
		1.5 - ARMÁRIO COZINHA GAVETEIRO (L = 400; P = 550; A = 650 mm) suspenso 200 mm - Dimensões aproximadas: Largura: 400 mm. Profundidade: 550 mm. Altura: 650 mm - Portas, Gavetas, Prateleiras, Laterais, Base e Fundo em madeira MDF com 18 mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com 0,3 mm de espessura na cor branca, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura	

na mesma cor do laminado. Dobradiça do tipo caneco com diâmetro de 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática. Puxadores retangulares externos (150 x 20 mm) em alumínio anodizado natural - Montagem: As laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, várias vezes sem perder a qualidade. Montada a 200 mm do piso acabado. Todas as dimensões deverão ser rigorosamente conferidas no local e a confecção do móvel deverá seguir o desenho contido no Projeto de Arquitetura - Quantidade 02 - Marca: JM MÓVEIS.

VALOR UNITÁRIO (RS)	787,98
---------------------	--------

1.6 - ARMÁRIO COZINHA PARA GAS - (L = 620; P = 570; A = 830 mm) - Dimensões aproximadas: Largura: 620 mm. Profundidade: 570 mm. Altura: 830 mm - Porta, Laterais, Base e Fundo em madeira MDF com 25 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,1 mm de espessura na cor (branco), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,3 mm de espessura na mesma cor do laminado; Dobradiça de tipo caneco diâmetro 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática. Puxadores contínuos em alumínio anodizado natural no comprimento da porta. Porta com respiros em material plástico na cor branca - Montagem: As laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, várias vezes sem perder a qualidade. Montada sobre o piso acabado. Todas as dimensões deverão ser rigorosamente conferidas no local e a confecção do móvel deverá seguir o desenho contido no projeto de arquitetura - Quantidade 04 - Marca: JM MÓVEIS.

VALOR UNITÁRIO (RS)	2.588,49
---------------------	----------

1.7 - ARMÁRIO COZINHA SUSPENSO EM "L" (La. = 1200; Lb. = 1200; P = 400; A = 800 mm) - Dimensões aproximadas: Largura A: 1200 mm. Largura B: 1200 mm. Profundidade: 400 mm. Altura: 800 mm - Portas, Prateleira, Laterais, Base e Fundo em madeira MDF com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3 mm de espessura na cor (branco), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Dobradiça de tipo caneco diâmetro 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática, com tecnologia Silent System, que permite fechamento suave da porta através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado à dobradiça, impedindo as tradicionais pancadas da porta ao fechar. Puxadores contínuos em alumínio anodizado natural no comprimento da porta. Uma prateleira removível com dois níveis de ajuste na altura - Montagem: As laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, várias vezes sem perder a qualidade. Montada a 1,50 m do piso acabado - Todas as dimensões deverão ser rigorosamente conferidas no local e a confecção do móvel deverá seguir o desenho contido no Projeto de Arquitetura - Quantidade 04 - Marca: JM MÓVEIS.

VALOR UNITÁRIO (RS)	4.259,30
---------------------	----------

1.8 - PAINEL EM MDF PARA FIXAÇÃO DE TV (L = 2300; A = 2800; P = 50 mm) - Dimensões aproximadas: Largura: 2300 mm. Altura: 2800 mm. Profundidade: 50 mm. Cor: A definir - Painel em madeira MDF com 50 mm de espessura, revestimento laminado melamínico baixa pressão com 0,3 mm de espessura na cor (a definir), com acabamento em todas as extremidades com fita de borda em lâmina natural de mesmo padrão do painel com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado, com passagem de cabeamentos no interior do painel - Montagem: Fixada na divisória naval através de montantes, preso a laje estruturada para suportar peso de aparelhos eletrônicos tipo TV. Quantidade 04 - Marca: JM MÓVEIS.

VALOR UNITÁRIO (RS)	2.966,80
---------------------	----------

EMPRESA VENCEDORA - COMERCIAL EVEREST LTDA

LOTE II - MOBILIÁRIOS DE ESCRITÓRIO		
LOTE II	OBJETO	2.1 - Armário alto fechado - Armário alto com portas e 1 prateleira fixa com dimensões aproximadas de: largura 800 mm profundidade: 490 mm altura: 1600 mm tampo com formato retangular, em mdp com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor (padrão existente), acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas retas em fita de pvc de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de pvc de no mínimo 0,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. dimensões: 800x490x25mm (l x p x e). Portas - em madeira mdp com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em pvc com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado; dobradiças metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270°. Cada porta deverá conter 3 dobradiças. Puxadores do tipo zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura com giro de 1800 com sistema de haste e ganchos tipo cremona, com fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deve conter 2 chaves. Prateleiras 01 fixa localizada aproximadamente a 355 mm abaixo do tampo em mdp com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura. Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de pvc de no mínimo 0,5mm de espessura (em toda extremidade); 02 prateleiras reguláveis internamente de 25 em 25 mm ou no máximo 35 em 35mm, aproximadamente, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo zamak niquelado, encaixados nas laterais e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento. Dimensões aproximadas: largura:760 mm profundidade: 425 mm espessura:18 mm laterais: em madeira mdp com 18 mm de espessura; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades em fita de pvc com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. nas laterais do armário deve conter 4 furos sucessivos de no mínimo 25 a 25mm à no máximo 35 a 35mm, sendo 2 em cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das prateleiras reguláveis. Fundo em madeira mdp com 18 mm de espessura; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de pvc com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Base em madeira mdp com 18 mm de espessura; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de pvc com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado

<p>aqueite); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.montagem as laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado de marca de conformidade emitido pela abnt, atendendo a nbr13961:2010, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto.parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante - Quantidade 317 - Marca: Alberflex - Mod: AR3F1608.</p>	
VALOR UNITÁRIO (RS)	1.943,19
<p>2.2 - Armário médio fechado - Armário médio com portas – dimensões aproximadas: largura: 800 mm profundidade: 490 mm altura: 1100 mm tampo com formato retangular, em mdp com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor (padrão existente), acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de pvc de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de pvc de no mínimo 0,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. Dimensões: 800x490x25mm (l x p x e).portas em madeira mdp com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em pvc com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado;dobraçãs metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270°. Cada porta deverá conter 2 dobraçãs. Puxadores do tipo zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180o com sistema de haste e ganchos tipo cremona,com fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deve conter 2 chaves.prateleiras 02 prateleiras em madeira mdp com 18 mm de espessura; revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente). Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de pvc de no mínimo 0,5 mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente entre 25 a 25 mm até 35 a 35mm, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo zamak niquelado, encaixados nas laterais dos armários e parte inferior da prateleiras oferecendo perfeito travamento.dimensões aproximadas: largura: 760 mm profundidade: 425 mm espessura: 18 mm laterais em madeira mdp com 18 mm de espessura; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades em fita de pvc com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.nas laterais do armário deve conter 4 furos sucessivos de no mínimo 25 a 25mm à no máximo 35 a 35mm, sendo 2 em cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das prateleiras reguláveis. Fundo em madeira mdp com 18 mm de espessura;revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de pvc com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.base em madeira mdp com 18 mm de espessura; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de pvc com no mínimo 0,5 mm de espessura e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso. Montagem as laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos:certificado de marca de conformidade emitido pela abnt, atendendo a nbr13961:2010, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto.parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante.Quantidade 72 - Marca: Alberflex - Mod: AR3F1108.</p>	
VALOR UNITÁRIO (RS)	1.434,45
<p>2.3 - Armário baixo fechado - Armário baixo com portas dimensões aproximadas: largura: 800mm profundidade: 490mm altura:740mm tampo com formato retangular, em mdp com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor (padrão existente), acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de pvc de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de pvc de no mínimo 0,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas.dimensões: 800x490x25mm (l x p x e). Portas em madeira mdp com 18 mm de espessura, revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em pvc com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado;dobraçãs metálicas do tipo zamak niquelada proporcionando abertura das portas de 270°. Cada porta deverá conter 2 dobraçãs. Puxadores do tipo zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado, localizado na parte superior da porta. Fechadura com giro de 180o com sistema de haste e ganchos tipo cremona, com fechamento simultânea na parte inferior e superior, para perfeito travamento. O armário deve conter 2 chaves. Prateleira 01 prateleira em madeira mdp com 18 mm de espessura; revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente). Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de pvc de no mínimo 0,5 mm de espessura (em toda extremidade); regulável internamente entre 25 a 25 mm até 35 a 35mm, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo zamak niquelado, encaixados na lateral do armário e parte inferior da prateleira oferecendo perfeito travamento. Laterais em madeira mdp com 18 mm de espessura; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com</p>	

acabamento em todas as extremidades em fita de pvc com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado.nas laterais do armário deve conter 4 furos sucessivos de no mínimo 25 a 25mm à no máximo 35 a 35mm, sendo 2 em cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das prateleiras reguláveis. Dimensões aproximadas: largura:760 mm profundidade:425 mmespessura:18 mm fundo em madeira mdp com 18 mm de espessura; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de pvc com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Base em madeira mdp com 18 mm de espessura; revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente), com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de pvc com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado aqueite); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso.montagem as laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade.para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado de marca de conformidade emitido pela abnt, atendendo a nbr13961:2010, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto.parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17.certificado que comprove a madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 164 - Marca: Alberflex - Mod: AR3F0708.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	1.257,11
----------------------------	-----------------

2.4 - Armário alto com portas de vidro - Armário alto com portas de vidro – largura 800mm. Dimensões aproximadas. Largura: 800 mm. Profundidade:490 mm. Altura: 1610 mm. Corpo: composto por lateral, fundo e base, produzidos em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo hot melt. A base recebe 4 niveladores de altura compostos por rosca M10 e base em polipropileno. A regulagem dos niveladores é feita internamente na base do armário, facilitando o manuseio. As laterais possuem furação a cada 32mm para fixação de prateleiras. Porta: portas em vidro composta por quadro em alumínio extrudado com acabamento anodizado, vidro de 5mm, possui dobraçãs metálicas tipo zamak (liga metálica) de eixo externo que permitem abertura das portas de até 270° e sem fechadura. Puxadores retos em alumínio com acabamento anodizado. Tampo: sobreposto ao corpo, produzido em MDP de 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP). As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (3mm de espessura) com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Fixação: a união dos componentes do corpo é feita por tambores "minifix", parafusos "rapid", pinos rastex e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Acabamento: todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por profissional habilitado com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a NR-17, catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item e certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 07 - Marca: Alberflex - Mod: AR3F1608.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	3.512,88
----------------------------	-----------------

2.5 - Armário baixo com portas de vidro - Armário baixo com portas de vidro – largura 800mm. Dimensões aproximadas: Largura: 800 mm. Profundidade: 490 mm. Altura: 740 mm Corpo: composto por lateral, fundo e base, produzidos em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), coladas pelo processo hot melt. A base recebe 4 niveladores de altura compostos por rosca M10 e base em polipropileno. A regulagem dos niveladores é feita internamente na base do armário, facilitando o manuseio. As laterais possuem furação a cada 32mm para fixação de prateleiras. Porta: portas em vidro composta por quadro em alumínio extrudado com acabamento anodizado, vidro de 5mm, possui dobraçãs metálicas tipo zamak (liga metálica) de eixo externo que permitem abertura das portas de até 270° e sem fechadura. Puxadores retos em alumínio com acabamento anodizado. Tampo: sobreposto ao corpo, produzido em MDP de 25mm com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP). As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (3mm de espessura) com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Fixação: a união dos componentes do corpo é feita por tambores "minifix", parafusos "rapid", pinos rastex e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Acabamento: todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por profissional habilitado com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a NR-17, catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item e certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 07 - Marca: Alberflex - Mod: AR3F0708.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	2.005,28
----------------------------	-----------------

2.6 - Armário médio aberto para recepção - Armário médio aberto para recepção h= 1000mm . Dimensões aproximadas: Largura: 1600 mm. Profundidade:490 mm. Altura: 1000 mm. Tampo: com formato retangular, em MDP com 25 mm de espessura e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor (padrão existente), acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de PVC de 3 mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3 mm de acordo com as normas de ergonomia e na transversal em fita de PVC de no mínimo 0,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt (colado a quente) na mesma cor do laminado. O tampo deverá ser fixado às laterais e fundo pelo sistema lackfix e cavilhas. Dimensões: 1600x490x25mm (L X P X E). Prateleiras: 04 prateleiras em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento, em ambas as faces; com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, na cor (padrão existente). Bordas longitudinais e transversais com bordas retas revestidas em fita de PVC de no mínimo 0,5 mm de espessura (em toda



extremidade); regulável internamente entre 25 a 25 mm até 35 a 35mm, em várias posições, fixada através de 4 pinos do tipo Zamak niquelado, encaixados nas laterais dos armários e parte inferior das prateleiras oferecendo perfeito travamento. Dimensões aproximadas: Largura: 760 mm. Profundidade: 425 mm. Espessura 18 mm. Laterais: em madeira MDP com 18 mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Nas laterais do armário deve conter 4 furos sucessivos de no mínimo 25 a 25mm à no máximo 35 a 35mm, sendo 2 em cada lateral em quase toda sua extensão para fixação das prateleiras reguláveis. Fundo: em madeira MDP com 18 mm de espessura. Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Base: em madeira MDP com 18 mm de espessura; Revestimento em ambas as partes com laminado melamínico baixa pressão com 0,3mm de espessura, com acabamento em todas as extremidades com bordas retas em fita de PVC com no mínimo 0,5 mm de espessura coladas pelo processo hot-melt (colado quente); com sapatas reguladoras de nível encaixada e fixada na base através de parafuso permitindo a regulagem da mesma tanto na parte interna como externa do armário. A sapata deve ser em polipropileno ou nylon com 50 mm de diâmetro e 35 mm de altura na parte de contato com piso. Montagem: as laterais, fundo, tampo e base deverão ser ligados entre si pelo sistema lack-fix e cavilhas propiciando ajuste e firmeza, para que possibilite a montagem e desmontagem do mesmo, varias vezes sem perder a qualidade. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a NR-17, certificado que comprove a madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo Conselho de Manejo Florestal FSC (Selo FSC), contribuindo para a preservação do meio ambiente, catálogo/Folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 04 - Marca: Alberflex - Mod: AR3A1108.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	1.591,65
---------------------	----------

2.7 - Divisor entre mesas - Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 600mm; comprimento: 500mm; altura: 246mm; espessura: 25mm - Divisor entre mesas dimensão aproximada para mesa com profundidade de 600mm: comprimento: 500mm altura: 246mm espessura: 25mm descrição divisor produzido em mdp de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em pvc com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo hot melt. A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios. Fixado através de perfil em "I" produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (l x p x h) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso 6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor. Acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 274 - Marca: Alberflex - Mod: DMGT1EM 02P06.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	155,53
---------------------	--------

2.8 - Divisor entre mesas - Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 600mm; comprimento: 500mm; altura: 346mm; espessura: 25mm - Divisor entre mesas H=346 Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 600mm: Comprimento: 500mm. Altura: 346mm Espessura: 25mm. Descrição: Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios. Fixação: Fixado através de perfil em "I" produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso 6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor. Acabamento: Todas as peças metálicas usadas no processo de

fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. **Quantidade 230 - Marca: Alberflex - Mod: DMGT1TM 02P06.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	253,49
---------------------	--------

2.9 - Divisor entre mesas - Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 600mm; comprimento: 500mm; altura: 500mm; espessura: 25mm - Divisor entre mesas H=500 Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 600mm: Comprimento: 500mm. Altura: 500mm Espessura: 25mm. Descrição: Divisor produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios. Fixação: Fixado através de perfil em "L" produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (L x P x H) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso 6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor. Acabamento: Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. **Quantidade 30 - Marca: Alberflex - Mod: DMGT1EM 05P06.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	372,37
---------------------	--------

2.10 - Divisor para mesa angular - Dimensão aproximada para mesa medindo 1400mm; comprimento: 1200mm; altura: 246mm; espessura: 25mm - Divisor para mesa angular dimensão aproximada para mesa medindo 1400mm: comprimento: 1200mm altura: 246mm espessura: 25mm descrição divisor produzido em mdp de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em pvc com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo hot melt. A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios. Fixação: fixado através de perfil em "I" produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (l x p x h) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso 6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor. acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 37 - Marca: Alberflex - Mod: DMGT1 02014.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	341,22
---------------------	--------

2.11 - Divisor para mesa angular - Dimensão aproximada para mesa medindo 1400mm; comprimento: 1200mm; altura: 543mm; espessura: 25mm - Divisor para mesa angular. Dimensão aproximada para mesa medindo 1400mm: comprimento: 1200mm altura: 543mm espessura: 25mm descrição divisor produzido em mdp de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em pvc com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo hot melt. A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios. Fixação fixado através de perfil em "I" produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (l x p x h) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso 6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor. Acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de

manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 07 - Marca: Alberflex - Mod: DMGT105014.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	434,25
---------------------	--------

2.12 - Divisor para mesa reta - Dimensão aproximada para mesa medindo 1200mm; comprimento: 1000mm; altura: 246mm; espessura: 25mm - Divisor para mesa reta dimensão aproximada para mesa medindo 1200mm: comprimento: 1000mm altura: 246mm espessura: 25mm descrição divisor produzido em mdp de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em pvc com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo hot melt. A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios. Fixação fixado através de perfil em "I" produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (l x p x h) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso m6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor. Acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove a madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 110 - Marca: Alberflex - Mod: DMGT102R12.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	278,05
---------------------	--------

2.13 - Divisor terminal de mesas - Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 600mm; comprimento: 500mm; altura: 543mm; espessura: 25mm - Divisor terminal de mesas h=543 dimensão aproximada para mesa com profundidade de 600mm: comprimento: 500mm altura: 543mm espessura: 25mm descrição divisor produzido em mdp de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em pvc com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo hot melt. A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios. fixação fixado através de perfil em "I" produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (l x p x h) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso m6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove a madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 48 - Marca: Alberflex - Mod: DMGT105P06.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	322,26
---------------------	--------

2.14 - Divisor terminal de mesas - Dimensão aproximada para mesa com profundidade de 1200mm; comprimento: 1000mm; altura: 543mm; espessura: 25mm - Divisor terminal de mesas h=543 dimensão aproximada para mesa com profundidade de 1200mm: comprimento: 1000mm altura: 543mm espessura: 25mm descrição divisor produzido em mdp de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão de 0,3mm de espessura. As laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em pvc com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo hot melt. A face superior recebe perfil em alumínio para encaixe de acessórios. fixação fixado através de perfil em "I" produzido em alumínio fundido, medindo aproximadamente 139 x 29,6 x 84,8mm (l x p x h) e acabamento superior plástico por 2 auto-atarrachante 4,5x25mm no tampo e 1 parafuso m6x16mm e 1 auto-atarrachante 4x16mm no divisor.acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de

imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove a madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 50 - Marca: Alberflex - Mod: DMGT10105P12.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	360,14
---------------------	--------

2.15 - Tampo conexão gota para mesas com profundidade de 600mm - Tampo conexão gota para mesas com profundidade de 600mm. Dimensões aproximadas: Diâmetro: Ø1000mm. Altura: 740mm. Tampo em formato de gota produzido em MDP de 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (3mm de espessura), com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por coluna vertical produzida em tubo redondo de Ø100mm (1,5mm de espessura), soldada na extremidade inferior a uma base circular produzida em aço estampado de Ø350mm e na extremidade superior a 4 bases superiores (patas) cortadas a laser (1,9mm de espessura) sem ponteiros e com fechamento frontal da mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado na parte frontal. Fixação: tampo é fixado por 4 buchas metálicas M6x13 embutidas na face inferior do tampo através de chapa de aço (1,5mm de espessura) soldada na extremidade das 4 bases superiores e unida por 4 parafusos M6x16. Os tampos são unidos por chapa de aço (1,5mm de espessura) fixados na face inferior do tampo da mesa principal e do tampo conexão gota também por buchas metálicas M6x13 embutidas e parafusos M6x16. Acabamento: todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação recebem tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de fosfatização, a fim de constituir um substrato seguro para aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. **Quantidade 14 - Marca: Alberflex - Mod: T425G10 06.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	611,90
---------------------	--------

2.16 - Balcão reto baixo para recepção medindo 2800x600mm - Balcão reto baixo para recepção med. 2800x600mm. Dimensões mínimas: Largura: 2800mm. Profundidade: 600 mm. Altura: 740 mm. Tampo: 2 tampos em formato retangular medindo 1400x600mm cada produzido em mdp de 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão bp. As faces laterais recebem borda reta produzida em pvc (3mm de espessura), com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da abnt de ergonomia, coladas pelo processo hot melt. Painel frontal: painel frontal em aço mede 200mm a menos que a largura total do tampo, tem altura total de 235mm e fica distante do tampo 65mm. É produzido em chapa de aço (1,2mm de espessura) com furações quadradas medindo 10x10mm, dispostas a cada 40mm (entre eixos). O painel frontal é fixado através de 2 chapas produzidas em aço (2,7mm de espessura) por 2 parafusos m6x12mm no tampo e 2 parafusos m6x16mm no painel. Estrutura auto portante: autoportante composta por pés verticais, travessa horizontal central e travessas horizontais terminais, unidas em diagonal, resultando em maior estabilidade do produto. Pés verticais: em formato oblongo medindo 40x77mm, produzidos em aço (1,5mm de espessura), os quais recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em abs, porca m8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno. Travessa horizontal: central composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm, produzido em tubo de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,8mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em abs, 2 porcas m6 e 2 parafusos m6x6mm com a função de ajuste do comprimento. Travessas horizontais: Terminais compostas por tubos retangulares medindo 60x40mm, produzidos em aço (1,5mm de espessura) e unidos na diagonal entre si, através perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm, produzido em tubo de aço (1,5mm de espessura), no qual será encaixado perfil interno da travessa horizontal central. Fixação: o tampo é fixado na estrutura através de chapas dobradas em "I" produzidas em aço (1,9mm de espessura), por buchas metálicas m6x13mm embutidas na face inferior do tampo e parafusos m6x16mm. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de Ø11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de Ø11mm, 3 porcas sextavadas de rosca m10, 1



parafuso m10x55mm e 1 arruela ø22x2,6mm. Acabamento: todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17, certificado que comprove a madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente, catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item e certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 05 - Marca: Alberflex - Mod: B925RBI407X2.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	3.756,77
---------------------	----------

2.17 - Estação em "I" auto-portante 1600x1600mm - Estação em "I" auto-portante 1600x1600mm. Dimensões Mínimas: Largura: 1600 mm Profundidade: 600 mm. Largura: 1600 mm Profundidade: 600 mm. Altura: 740 mm. Descrição: tampo único, com formato de "L", constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tamos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo *Hot Melt*. Estrutura: auto-portante, composta por 3 cavaletes e 2 travessas horizontais estruturais. Cavaletes são constituídos por: perfil superior, perfil central estrutural, coluna vertical, canaleta p/ cabeamento e pata. Perfil Superior: dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, deverá ser fixado na coluna por solda Mig. Perfil Central Estrutural: possuir formato retangular, produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais. Coluna Vertical: formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta para cabeamento. Canaleta: possuir formato em "C" medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil. Pata (Base): estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "L" de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente. A mesa deve conter 3 pata com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm. Travessas horizontais são formadas por: perfil externo (travessa), perfil interno, dispositivo de montagem e perfil junção 90°. Perfil Externo: em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mm (HxPxE), produzido em aço sendo 01 com comprimento 1234mm (frontal) e a outra com comprimento 734mm (lateral) aproximadamente. Perfil Interno: produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE). Dispositivo de montagem - Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm. Perfil junção 90° - Perpendicularmente (junção 90° das estruturas) os perfis serão unidos através de perfil em "L", produzido em chapa de aço de 3,4mm de espessura soldado na extremidade do perfil interno e sobreposto ao perfil externo. Fixação: o tampo deverão ser fixado na estrutura através da chapa em "L" do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior será unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm. Calha Eletrificável: calha eletrificável dobrada em forma de "C", medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero. Painel frontal: painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal deverá ser fixado

através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada , com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel. Acabamento: todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT, atendendo a NBR 13966:2008, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto., parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a NR-17., certificado que comprove a madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo Conselho de Manejo Florestal FSC (Selo FSC), contribuindo para a preservação do meio ambiente, catálogo/Folder e ou foto do modelo apresentado para o item e certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 08 - Marca: Alberflex - Mod: M2GTO16 1666.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	1.365,68
---------------------	----------

2.18 - Estação em "I" auto-portante 1600x1400mm - Estação em "I" auto-portante 1600x1400mm dimensões mínimas: largura: 1600 mm profundidade: 600 mm largura: 1400 mm profundidade: 600 mm altura: 740 mm descrição tampo único, com formato de "I", constituído em (mdp) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais, frontais e posterior dos tamos, deverá receber fita de borda reta, produzida em pvc, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da abnt, ambas coladas pelo processo *hot melt*. Estrutura auto-portante, composta por 3 cavaletes e 2 travessas horizontais estruturais. Cavaletes são constituído por: - perfil superior - perfil central estrutural - coluna vertical - canaleta p/ cabeamento - pata perfil superior dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (l x p x h x e), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, deverá ser fixado na coluna por solda mig. Perfil central estrutural possuir formato retangular, produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (l x p x h x e), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais. Coluna vertical formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (l x p x h x e). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (l x p x e), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta para cabeamento. canaleta possuir formato em "c" medindo 35x12x545mm (l x p x h), injetada em abs com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (l x p x h) injetada em abs e encaixada no perfil. Pata (base) estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "l" de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada m8 e parafuso m8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente. A mesa deve conter 3 pata com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm. Travessas horizontais são formadas por: - perfil externo (travessa) - perfil interno - dispositivo de montagem - perfil junção 90° perfil externo em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mm (hxpxe), produzido em aço sendo 01 com comprimento 1234mm (frontal) e a outra com comprimento 734mm (lateral) aproximadamente. Perfil interno produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (lxhxe) - dispositivo de montagem linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em abs, 2 porcas m6 e 2 parafusos m6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm. - perfil junção 90° - perpendicularmente (junção 90° das estruturas) os perfis serão unidos através de perfil em "l", produzido em chapa de aço de 3,4mm de espessura soldado na extremidade do perfil interno e sobreposto ao perfil externo. Fixação o tampo deverão ser fixado na estrutura através da chapa em "l" do cavalete lateral e de buchas metálicas m6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos m6x16mm para cada cavalete. A parte inferior será unida na coluna vertical por 2 parafusos m10x20mm. Calha eletrificável calha eletrificável dobrada em forma de "c", medindo 500x162x49mm (lxpxh), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa

através de suporte produzido em polipropileno homopolímero. Painel frontapainel frontal produzido em mdp de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em pvc com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo hot melt. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada , com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos m6x12mm no tampo e 2 parafusos m7x11mm no painel. Acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado de marca de conformidade emitido pela abnt, atendendo a nbr 13966:2008, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto. Parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove a madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 07 - Marca: Alberflex - Mod: M2GTO16 1466.**

VALOR UNITÁRIO (RS)

1.269,90

2.19 - Estação em "I" auto-portante 1500x1500mm - Estação em "I" auto-portante 1500x1500mm. Dimensões Mínimas: Largura: 1500 mm Profundidade: 600 mm. Largura: 1500 mm Profundidade: 600 mm. Altura: 740 mm. Descrição: tampo único, com formato de "L", constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tamos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo *Hot Melt*. Estrutura: auto-portante, composta por 3 cavaletes e 2 travessas horizontais estruturais. Cavaletes são constituídos por: perfil superior, perfil central estrutural, coluna vertical, canaleta p/ cabeamento e pata. Perfil Superior: dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, deverá ser fixado na coluna por solda Mig. Perfil Central Estrutural: possuir formato retangular, produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais. Coluna Vertical: formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x H x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta para cabeamento. Canaleta: possuir formato em "C" medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil. Pata (Base): estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "L" de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente. A mesa deve conter 3 pata com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm. Travessas horizontais são formadas por: perfil externo (travessa), perfil interno, dispositivo de montagem e perfil junção 90°. Perfil Externo: em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mm (HxPxH), produzido em aço sendo 01 com comprimento 1234mm (frontal) e a outra com comprimento 734mm (lateral) aproximadamente. Perfil Interno: produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE). Dispositivo de montagem - Linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm. Perfil junção 90° - Perpendicularmente (junção 90° das estruturas) os perfis serão unidos através de perfil em "L", produzido em chapa de aço de 3,4mm de espessura soldado na extremidade do perfil interno e sobreposto ao perfil externo. Fixação: o tampo deverão ser fixado na estrutura através da chapa em "L" do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo

por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior será unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm. Calha Eletrificável: calha eletrificável dobrada em forma de "C", medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero. Painel frontal: painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada , com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm no tampo e 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel. Acabamento: todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT, atendendo a NBR 13966:2008, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto., parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a NR-17., certificado que comprove a madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo Conselho de Manejo Florestal FSC (Selo FSC), contribuindo para a preservação do meio ambiente, catálogo/Folder e ou foto do modelo apresentado para o item e certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 67 - Marca: Alberflex - Mod: M2GTO14 1666.**

VALOR UNITÁRIO (RS)

1.176,05

2.20 - Estação em "I" 1400x1400mm - Estação em "I" 1400x1400mm dimensões mínimas: largura: 1400 mm profundidade: 600 mm Largura: 1400 mm profundidade: 600 mm altura: 740 mm descrição tampo único, com formato de "I", constituído em (mdp) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais, frontais e posterior dos tamos, deverá receber fita de borda reta, produzida em pvc, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da abnt, ambas coladas pelo processo *hot melt*. Estrutura auto-portante, composta por 3 cavaletes e 2 travessas horizontais estruturais. Cavaletes são constituídos por: - perfil superior- perfil central estrutural - coluna vertical - canaleta p/ cabeamento - pata perfil superior dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (l x p x h x e), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, deverá ser fixado na coluna por solda mig. Perfil central estrutural possuir formato retangular, produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (l x p x h x e), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais. Coluna vertical formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (l x p x h x e). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (l x p x e), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta para cabeamento. canaleta possuir formato em "c" medindo 35x12x545mm (l x p x h), injetada em abs com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (l x p x h) injetada em abs e encaixada no perfil. Pata (base) estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "I" de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada m8 e parafuso m8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente. A mesa deve conter 3 pata com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm. travessas horizontais são formadas por: - perfil externo (travessa) - perfil interno - dispositivo de montagem - perfil junção 90° perfil externo em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mm (hxpxe), produzido em aço sendo 01 com comprimento 1234mm (frontal) e a outra com comprimento 734mm (lateral) aproximadamente. Perfil interno produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (lxhxe). - dispositivos de montagem - linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em abs, 2 porcas m6 e 2 parafusos m6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm. - perfil junção 90° - perpendicularmente (junção 90°



das estruturas) os perfis serão unidos através de perfil em "I", produzido em chapa de aço de 3,4mm de espessura soldado na extremidade do perfil interno e sobreposto ao perfil externo. fixação o tampo deverão ser fixado na estrutura através da chapa em "I" do cavalete lateral e de buchas metálicas 6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos 6x16mm para cada cavalete. A parte inferior será unida na coluna vertical por 2 parafusos m10x20mm. Calha eletrificável calha eletrificável dobrada em forma de "c", medindo 500x162x49mm (lxpxh), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero. Painel frontal painel frontal produzido em mdp de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em pvc com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo hot melt.o painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada , com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos 6x12mm no tampo e 2 parafusos 6x12mm e 2 parafusos m7x11mm no painel. Acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado de marca de conformidade emitido pela abnt, atendendo a nbr 13966:2008, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto. Parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 49 - Marca: Alberflex - Mod: M2GTO14 1466.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	1.353,59
---------------------	----------

2.21 - Estação em "I" 1200x1200mm - Estação em "I" 1200x1200mm dimensões mínimas: largura: 1200 mm profundidade: 600 mm largura: 1200 mm profundidade: 600 mm altura: 740 mm descrição tampo único, com formato de "I", constituído em (mdp) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em pvc, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da abnt, ambas coladas pelo processo *hot melt*. Estrutura auto-portante, composta por 3 cavaletes e 2 travessas horizontais estruturais. Cavaletes são constituídos por: - perfil superior - perfil central estrutural - coluna vertical - canaleta p/ cabeamento - pata perfil superior dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (l x p x h x e), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, deverá ser fixado na coluna por solda mig.perfil central estrutural possuir formato retangular, produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (l x p x h x e), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais. Coluna vertical formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (l x p x h x e). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (l x p x e), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta para cabeamento. Canaleta possuir formato em "c" medindo 35x12x545mm (l x p x h), injetada em abs com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (l x p x h) injetada em abs e encaixada no perfil. Pata (base) estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "I" de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada m8 e parafuso m8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente. A mesa deve conter 3 pata com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 com largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm. Travessas horizontais são formadas por: - perfil externo (travessa) - perfil interno- dispositivo de montagem perfil junção 90° perfil externo em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mm (lxpxe), produzido em aço sendo 01 com comprimento 1234mm (frontal) e a outra com comprimento 734mm (lateral) aproximadamente. Perfil interno produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (lxhxe). Dispositivo de montagem- linearmente os perfis deverão ser unidos através

de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em abs, 2 porcas m6 e 2 parafusos 6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.- perfil junção 90° - perpendicularmente (junção 90° das estruturas) os perfis serão unidos através de perfil em "I", produzido em chapa de aço de 3,4mm de espessura soldado na extremidade do perfil interno e sobreposto ao perfil externo. fixação o tampo deverão ser fixado na estrutura através da chapa em "I" do cavalete lateral e de buchas metálicas 6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos 6x16mm para cada cavalete. A parte inferior será unida na coluna vertical por 2 parafusos m10x20mm.calha eletrificável calha eletrificável dobrada em forma de "c", medindo 500x162x49mm (lxpxh), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero. Painel frontal produzido em mdp de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em pvc com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo hot melt.o painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada , com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos 6x12mm no tampo e 2 parafusos 6x12mm e 2 parafusos m7x11mm no painel. Acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: Certificado de marca de conformidade emitido pela abnt, atendendo a nbr 13966:2008, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto. Parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistemede gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 21 - Marca: Alberflex - Mod: M2GT012 1266.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	1.269,39
---------------------	----------

2.22 - Gaveteiro fixo com 2 gavetas - Gaveteiro fixo com 2 gavetas dimensões aproximadas: largura: 400 mm profundidade: 470 mm altura: 360 mm laterais e base em mdp de 18 mm de espessura, revestido em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com no mínimo 0,3mm de espessura texturizado na cor a escolher, acabamento nas faces laterais em fita de pvc de no mínimo 0,5mm de espessura na mesma cor do laminado. Frente das gavetas compart superior fixa onde é localizado a fechadura, 2 partes móveis, em mdp de 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura texturizado na cor do tampo com acabamento em todas as extremidades em fita reta de pvc de no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado. Puxadores do tipo zamak niquelado redondo com forma côncava com 130 mm de comprimento aproximado. Fechaduracom giro de 90° dupla, extração da chave, sistema de travamento vertical simultâneo através de cilindro de 4 pinos com segredo de comando único, permitindo fechamento/abertura simultânea das gavetas. O Gaveteiro contém 2 chaves. Dimensão aproximada parte fixa: 395 mm largura x 40 mm altura x 18 mm espessura. Dimensão aproximada parte móvel p/gaveta média: 395 mm largura x 150 mm altura x 18 mm espessura.gaveta estrutura total injetada em abs ou polipropileno com parte superior da gaveta dobradas em forma de "u" com nervuras estruturais na face inferior para reforço. Sistema dedeslizamento em corrediças de chapa de aço dobradas e curvadas pneumáticamente com no mínimo 0,75mm de espessura dotadas de roldanas produzidas em nylon com travas de segurança. Dimensão interna das gavetas: 320mm largura x 390mm prof. X 65mm de alt. Dimensão externa das gavetas: 340mm largura x 410mm prof. X 75mm de alt.montagem os componente do corpo dos Gaveteiro laterais, fundo e base são ligadas entre si pelo sistema lackfix ou minifix e o Gaveteiro devera ser fixado ao tampo da mesa por parafusos.acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C .todo material deverá ter perfeito acabamento, sem rebarbas. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado de marca de conformidade emitido pela abnt, atendendo a nbr13961:2010, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto. Parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove madeira

utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 363 - Marca: Alberflex - Mod: G3F04 2F.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	497,00
---------------------	--------

2.23 - Gaveteiro volante com 03 gavetas - Gaveteiro volante com 03 gavetas dimensões aproximadas: largura :400 mm profundidade:495 mm altura: 588 mm tampo com formato retangular, em mdp de 18mm de espessura mínima e revestido em laminado plástico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo na cor a (padrão existente),com acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal com bordas reta em fita de pvc de no mínimo 3mm de espessura com parte superior da fita arredondada com raio de 3mm de acordo com as normas da abnt e na transversal em fita pvc de no mínimo 0,5mm de espessura na mesma cor do laminado coladas pelo processo hotmelt (colagem a quente). O tampo deverá ser fixado pelo sistema lackfix ou mini fix e cavilhas. Dimensão do tampo: largura: 400mmprofundidade: 495mmespessura: 18mmestrutura painéis laterais e fundo em mdp de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, na mesma cor do tampo. Com acabamento nas extremidades em sua parte longitudinal e na transversal reto em fita de pvc de no mínimo 0,5mm de espessura. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal deverá receber perfeito acabamento respeitando a tonalidade do laminado melamínico. Fixação das peças do Gaveteiro deve ser pelo sistema lackfix ou minifix e cavilhas. Frente das gavetas com parte superior fixa onde é localizado a fechadura, e 3 parte móvel em mdp com no mínimo 18mm de espessura, revestido em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura na cor do tampo com acabamento em todas as extremidades reto em fita de pvc com no mínimo 0,5mm de espessura na mesma cor do laminado. Puxadores do tipo zamak niquelado redondo com forma côncava com 130mm de comprimento aproximado, fechadura com rotação 90° dupla, extração da chave, sistema de travamento vertical simultâneo através de cilindro de 4 pinos com segredo de comando único, permitindo fechamento/abertura simultânea das gavetas. O gaveteiro deve conter 2 chaves.dimensão aproximada parte fixa: 395mm largura x 50mm altura x 18mm espessura.dimensão aproximada parte móvel p/gaveta média: 395mm largura x 145mm altura x 18mm espessura.basemdp de 18mm de espessura no mínimo;revestimento em ambas as partes com laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura, na mesma cor do tampo, com acabamento em todas as extremidades em fita de pvc com no mínimo 0,5 mm de espessura na mesma cor do laminado; com 04 rodízios de nylon ou polipropileno, fixado na base através de uma chapa de aço, parafusada na base.gavetas estrutura total injetada em abs ou polipropileno com parte superior da gaveta em l para reforço. Sistema de deslizamento do tadas de roldanas de delrim com travas de segurança. Na parte superior da gaveta deve conter suporte móvel para lápis, borrachas e outros utensílios, confeccionado em abs ou polipropileno com no mínimo 4 divisões que deve ser apoiado nas laterais das gavetas. Dimensão mínimas interna da gavetas: 320mm largura x 390mm prof. X 65mm de alt. Dimensão mínimas externa da gavetas: 340mm largura x 410mm prof. X 75mm de alt. Pintura toda parte metálica deverá receber banho desengraxante à quente por meio de imersão em vapor de percloro e tratamento antiferruginoso de proteção, pintura pelo sistema eletrostático em tinta epoxi-pó com polimerização em estufa na cor preta. Montagem as laterais, parte superior, parte inferior e fundo são ligados entre si pelo sistema lackfix ou minifix. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado de marca de conformidade emitido pela abnt, atendendo a nbr13961:2010, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto. Parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprovea madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 135 - Marca: Alberflex - Mod: G3V04 3F A.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	660,24
---------------------	--------

2.24 - Suporte volante para CPU - Suporte volante para cpudimensões aproximadas: comprimento: 230 mm profundidade: 540 mm altura: 560 mm suporte volante composto por base e fundo. A base é constituída por 2 tubos de aço 20x40mm unidos por chapa de aço (1,2mm de espessura) soldada aos tubos, os quais possuem acabamentos frontais produzidos em polipropileno injetado e recebem 4 rodízios de duplo giro produzidos em nylon fixados através de chapa de aço. Fundo produzido em chapa de aço perfurada (1,2mm de espessura) dobrada em forma de "c" soldado nas extremidades dos 2 tubos da base. Acabamentotodas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento

desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epoxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item.Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 501 - Marca: Alberflex - Mod: SVIC.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	267,99
---------------------	--------

2.25 - Mesa auto portante com formato retangular 1400x600mm - Mesa auto portante com formato retangular 1400x600mm dimensões mínimas:largura: 1400 mm largura: 600 mm altura: 740 mm tampo com formato de retangular, constituído em (mdp) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais, frontais e posterior dos tamos, deverá receber fita de borda reta, produzida em pvc, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da abnt, ambas coladas pelo processo hot melt. Estrutura auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural. Cavaletes constituídos por- perfil superior – perfil central estrutural- coluna vertical- canaleta p/ cabeamento - pata perfil superior dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (l x p x h x e), possuir furação na parte superior para fixação no tampo, será fixado na coluna por solda mig. Perfil central estrutural possuir formato retangular, é produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (l x p x h x e), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais.coluna vertical formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (l x p x h x e). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (l x p x e), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada e canaleta p/ cabeamento.canaleta possuir formato em "c" medindo 35x12x545mm (l x p x h), injetada em abs com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (l x p x h) injetada em abs e encaixada no perfil.pata (base)estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "I" de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada m8 e parafuso m8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente.a mesa deve conter 2 patas com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 mm , largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm travessas horizontais estruturais são formadas por- perfil externo (travessa)- perfil interno – dispositivo de montagem perfil externo em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mm (lxpxe), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente.perfil interno produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (lxhxe),dispositivo de montagem linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em abs, 2 porcas m6 e 2 parafusos m6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm.fixação o tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em "I" do cavalete lateral e de buchas metálicas m6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos m6x16mm para cada cavalete. A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos m10x20mm.calha eletrificável calha eletrificável dobrada em forma de "c", medindo 500x162x49mm (lxpxh), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero.painel frontal painel frontal produzido em mdp de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em pvc com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo hot melt.o painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada , com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos m6x12mm no tampo e 2 parafusos m6x12mm e 2 parafusos m7x11mm no painel acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epoxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado de marca de conformidade emitido pela abnt,



atendendo a nbr13966:2008, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto. Parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 91 - Marca: Alberflex - Mod: M2GTR 1406.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	866,45
---------------------	--------

2.26 - Mesa auto portante com formato retangular medindo 1200x600mm - Mesa auto portante com formato retangular medindo 1200x600mm dimensões mínimas: largura: 1200 mm largura: 600 mm altura: 740 mm tampo com formato de retangular, constituído em (mdp) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em pvc, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da abnt, ambas coladas pelo processo hot melt. Estrutura auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural. Cavaletes - perfil superior - perfil central estrutural - coluna vertical - canaleta p/ cabeamento - pata perfil superior dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (l x p x h x e), possui furação na parte superior para fixação no tampo, será fixado na coluna por solda mig. Perfil central estrutural possui formato retangular, é produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (l x p x h x e), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais. Coluna vertical formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (l x p x h x e). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (l x p x e), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta p/ cabeamento. canaleta possui formato em "c" medindo 35x12x545mm (l x p x h), injetada em abs com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (l x p x h) injetada em abs e encaixada no perfil. Pata (base) estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "l" de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada m8 e parafuso m8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente. A mesa deve conter 2 patas com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 mm, largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm travessas horizontais são formadas por: - perfil externo (travessa) - perfil interno - dispositivo de montagem perfil externo em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mm (hxpxe), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente. Perfil interno produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (lxhxe). Dispositivo de montagem linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em abs, 2 porcas m6 e 2 parafusos m6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm. Fixação o tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em "l" do cavalete lateral e de buchas metálicas m6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos m6x16mm para cada cavalete. A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos m10x20mm. Calha eletrificável calha eletrificável dobrada em forma de "c", medindo 500x162x49mm (lxpxh), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero. Painel frontal produzido em mdp de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em pvc com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo hot melt. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos m6x12mm no tampo e 2 parafusos m6x12mm e 2 parafusos m7x11mm no painel acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado de marca de conformidade emitido pela abnt, atendendo a nbr13966:2008, devendo

identificar a família e o modelo do produto proposto. Parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 298 - Marca: Alberflex - Mod: M2GTR 1206.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	812,57
---------------------	--------

2.27 - Mesa auto-portante com formato retangular medindo 800x600mm - Mesa auto-portante com formato retangular 800x600mm. Dimensões mínimas: Largura: 800 mm. Largura: 600 mm. Altura: 740 mm. Tampo: com formato de retangular, constituído em (MDP) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais, frontais e posterior dos tampos, deverá receber fita de borda reta, produzida em PVC, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da ABNT, ambas coladas pelo processo Hot Melt. Estrutura: auto-portante, composta por 2 cavaletes e 1 travessa horizontal estrutural. Cavaletes são constituídos por: perfil superior, perfil central estrutural, coluna vertical, canaleta p/ cabeamento e pata. Perfil Superior: dobrado, produzido em chapa de aço, medindo aproximadamente 62x276x39x1,9mm (L x P x H x E), possui furação na parte superior para fixação no tampo, será fixado na coluna por solda Mig. Perfil Central Estrutural: possui formato retangular, é produzido em aço medindo aproximadamente 62x15x60x1,5mm (L x P x H x E), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical. Neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais. Coluna Vertical: formato padrão existente (elíptico), produzida em chapa de aço estampada, medindo aproximadamente 130x58x630x1,5mm (L x P x H x E). Na parte inferior interna da coluna deverá ser soldada uma chapa de formato elíptico, medindo aproximadamente 100x42x3,8mm (L x P x E), com 2 furos centrais 70mm distantes entre si, para fixação na pata. A coluna deverá possuir uma abertura central, dentro da qual é encaixada a canaleta p/ cabeamento. Canaleta: possui formato em "C" medindo 35x12x545mm (L x P x H), injetada em ABS com 3 canais distintos para passagem de fiação e fechamento constituído por tampa removível, medindo aproximadamente 42x7,2x520mm (L x P x H) injetada em ABS e encaixada no perfil. Pata (Base): estampada, sem ponteiros e cortada a laser, contendo 2 furos centrais 70mm distantes entre si (p/ fixação na coluna vertical por parafusos ou qualquer outro sistema que permita sua troca quando necessário e nunca através de solda). Em cada extremidade inferior da pata deverá ser soldado um perfil em "L" de 1,9mm de espessura, no qual será fixado uma porca para receber o nivelador de altura, por rosca quadrada M8 e parafuso M8x25mm produzido com base em polipropileno. A sapata deve ter diâmetro de 35mm aproximadamente. A mesa deve conter 2 patas com comprimento mínimo de 550mm e máximo de 590 mm, largura na parte central da pata de no mínimo 60mm e espessura de 1,9mm. Travessas horizontais estruturais são formadas por: perfil externo (travessa), perfil interno e dispositivo de montagem. Perfil Externo: em formato retangular medindo aproximadamente 60x15x1,5mm (HxPxE), produzido em aço com comprimento 634mm aproximadamente. Perfil Interno: produzido em chapa de aço medindo aproximadamente 350x51,2x3,4mm (LxHxE). Dispositivo De Montagem: linearmente os perfis deverão ser unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em ABS, 2 porcas M6 e 2 parafusos M6x6mm com a função de ajuste do comprimento de no mínimo 300mm. Fixação: o tampo deverá ser fixado na estrutura através da chapa em "L" do cavalete lateral e de buchas metálicas M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm para cada cavalete. A parte inferior é unida na coluna vertical por 2 parafusos M10x20mm. Calha Eletrificável: calha eletrificável dobrada em forma de "C", medindo 500x162x49mm (LxPxH), produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura) é encaixada na travessa estrutural da mesa através de suporte produzido em polipropileno homopolímero. Painel frontal: painel frontal produzido em MDP de 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão e laterais deverá receber perfil de borda reta produzida em PVC com espessura de no mínimo 0,5mm, coladas pelo processo Hot Melt. O painel frontal deverá ser fixado através de 2 perfis cantoneira, produzidos em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,6mm, fixados por 2 parafusos M6x12mm e 2 parafusos MF7x11mm no painel. Acabamento: todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado de marca de conformidade emitido pela ABNT, atendendo a NBR 13966:2008, devendo identificar a família e o

modelo do produto proposto, parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a NR-17., certificado que comprove a madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo Conselho de Manejo Florestal FSC (Selo FSC), contribuindo para a preservação do meio ambiente, catálogo/Folder e ou foto do modelo apresentado para o item e certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 18 - Marca: Alberflex - Mod: M2GTR 0806.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	640,59
---------------------	--------

2.28 - Mesa retangular executiva 2200x900mm - Mesa retangular executiva 2200x900mm dimensões aproximadas: comprimento: 2200 mm profundidade: 900 mm altura: 740 mm tampo com formato de retangular, constituído em (mdp) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais, frontais e posterior dos tempos, deverá receber fita de borda reta, produzida em pvc, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da abnt, coladas pelo processo *hot melt*. Estrutura auto-portante composta por 2 quadros laterais ligados entre si por 4 travessa horizontal angular e 2 horizontal. Quadros laterais: são formados por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada m8x16mm e arruelas parafuso m8 (ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas em chapa de aço de espessura no mínimo 3,4mm e soldadas através de solda mig, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura m8x20 medindo ø30mm produzidos em polipropileno. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço de aproximadamente 3,4mm de espessura, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em abs, 2 porcas sextavadas rosca m6 e 2 parafusos m6x6mm com a função de ajuste do comprimento. Travessa horizontal angular composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda mig formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em abs, 2 porcas sextavadas rosca m6 e 2 parafusos m6x6mm com a função de ajuste do comprimento. Perfil de fixação do tampo produzido por 02 chapa de aço medindo no mínimo 300x60x2,66mm (cxhxe), dobrado em forma de "c", sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado m6x10mm. Painel frontal produzido em chapa de aço (1,2mm de espessura), sendo na parte central reta e nas extremidades angulares. Com altura de 300mm e comprimento com dimensões aproximadas de 2.000mm. Distantes do piso 400mm. Fixação o tampo será fixado na estrutura através de buchas metálicas m6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 2 parafusos m6x16mm para cada cavalete, e através do perfil de fixação contendo 2 parafusos em cada perfil. Acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado de marca de conformidade emitido pela abnt, atendendo a nbr 13966:2008, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto. Parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistemede gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 02 - Marca: Alberflex - Mod: M3GTR 2209.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	2.273,51
---------------------	----------

2.29 - Mesa retangular executiva 1800x800mm - Mesa retangular executiva 1800x800mm dimensões aproximadas: comprimento: 1800 mm profundidade: 800 mm altura: 740 mm tampo com formato de retangular, constituído em (mdp) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais, frontais e posterior dos

tempos, deverá receber fita de borda reta, produzida em pvc, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da abnt, coladas pelo processo *hot melt*. Estrutura auto-portante composta por 2 quadros laterais ligados entre si por 4 travessa horizontal angular e 2 horizontal. Quadros laterais: são formados por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada m8x16mm e arruelas parafuso m8 (ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas em chapa de aço de espessura no mínimo 3,4mm e soldadas através de solda mig, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura m8x20 medindo ø30mm produzidos em polipropileno. Travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço de aproximadamente 3,4mm de espessura, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em abs, 2 porcas sextavadas rosca m6 e 2 parafusos m6x6mm com a função de ajuste do comprimento. Travessa horizontal angular composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda mig formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em abs, 2 porcas sextavadas rosca m6 e 2 parafusos m6x6mm com a função de ajuste do comprimento. Perfil de fixação do tampo produzido por 02 chapa de aço medindo no mínimo 300x60x2,66mm (cxhxe), dobrado em forma de "c", sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado m6x10mm. Painel frontal produzido em chapa de aço (1,2mm de espessura), sendo na parte central reta e nas extremidades angulares. Com altura de 300mm e comprimento com dimensões aproximadas de 2.000mm. Distantes do piso 400mm. Fixação o tampo será fixado na estrutura através de buchas metálicas m6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 2 parafusos m6x16mm para cada cavalete, e através do perfil de fixação contendo 2 parafusos em cada perfil. Acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado de marca de conformidade emitido pela abnt, atendendo a nbr 13966:2008, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto. Parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistemede gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 02 - Marca: Alberflex - Mod: M3GTR 1808.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	1.911,17
---------------------	----------

2.30 - Mesa auxiliar para mesa executiva medindo 1400x600mm - Mesa auxiliar para mesa executiva medindo 1400x600mm, dimensões aproximadas: comprimento: 1400 mm profundidade: 600 mm altura: 740 mm tampo com formato de retangular, constituído em (mdp) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (bp), na cor padrão dos mobiliários existentes. As faces laterais, frontais e posterior dos tempos, deverá receber fita de borda reta, produzida em pvc, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm nas extremidades superiores e inferior, de acordo com as normas da abnt, ambas coladas pelo processo *hot melt*. Estrutura auto-portante composta por 1 quadro lateral e conjunto de travessas horizontais. Para conectar na parte lateral da mesa principal. quadro lateral é formado por 2 colunas verticais produzidas em tubo retangular 20x100mm (1,5mm de espessura) posicionadas diagonalmente e 2 horizontais produzidas em tubo retangular 20x70mm (1,5mm de espessura), sendo fixadas tanto superior quanto inferior através de parafusos cabeça sextavada m8x16mm e arruelas parafuso m8 (ø20x1,9mm). Nas extremidades superiores das colunas verticais, recebem 2 chapas de montagem produzidas em chapa de aço de espessura 3,8mm e soldadas através de solda mag, para encaixe da travessa horizontal de ligação. Cada quadro recebe 2 niveladores de altura m8x20 medindo ø30mm produzidos em polipropileno. travessa horizontal composta por perfil externo e interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço (1,5mm de espessura) e perfil interno



produzido em chapa de aço (3,4mm de espessura), unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em abs, 2 porcas sextavadas rosca m6 e 2 parafusos m6x6mm com a função de ajuste do comprimento. Na extremidade de um dos perfis internos é soldada uma chapa de aço (3,4mm de espessura) dobrada em forma de "I", para encaixe na travessa horizontal da mesa reta principal. travessa horizontal angular composta por perfil externo angular constituído por 2 tubos soldadas entre si através de solda mag formando uma angulação e perfil interno. Perfil externo em formato retangular medindo 60x15mm produzido em chapa de aço no mínimo 1,5mm de espessura e perfil interno produzido em chapa de aço no mínimo 3,4mm de espessura, unidos através de dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em abs, 2 porcas sextavadas rosca m6 e 2 parafusos m6x6mm com a função de ajuste do comprimento. perfil de fixação do tampo produzido por 01 chapa de aço medindo no mínimo 300x60x2,66mm(cxhxe), dobrado em forma de "c", sendo fixado entre as travessas horizontais de travamento, que ficam dispostas paralelamente, interligando-as, através de 2 parafusos sextavado m6x10mm. fixação o tampo será fixado na estrutura através de buchas metálicas m6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 2 parafusos m6x16mm para cada cavalete, e através do perfil de fixação contendo 2 parafusos em cada perfil. tampa basculante tampa basculante injetada em abs medindo 290x102x29mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em abs medindo 100x30x2mm por 2 parafusos ø3,5x20mm. O suporte para barra de tomadas é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos m7x11mm. Barra de tomadas produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e 2 rj. Acabamento todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado de marca de conformidade emitido pela abnt, atendendo a nbr 13966:2008, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto. Parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistemede gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 04 - Marca: Alberflex - Mod: M3GTX 1406.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	788,97
---------------------	--------

2.31 - Mesa de espera central medindo 1000x600mm - Mesa de espera central med. 1000x600m - dimensões aproximadas: comprimento: 1000 mm profundidade: 600 mm altura: 350 mm tampo em formato retangular produzido em aglomerado de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais dos tamos recebem fita de borda reta produzida em pvc com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo hot melt. Estrutura recebe 4 apoios, sendo todos os apoios cilíndricos produzidos em alumínio maciço ø 40mm e altura 320mm, parafusados na chapa soldada à base superior do apoio por 4 parafusos auto-atarrachantes cada. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado que comprove madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 02 - Marca: Alberflex - Mod: MEC1006.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	544,58
---------------------	--------

2.32 - Mesa de espera lateral med. 600x600mm - Mesa de espera lateral med. 600x600mm - dimensões aproximadas: comprimento: 600 mm profundidade: 600 mm altura: 350 mm tampo em formato quadrado produzido em aglomerado de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (bp). As faces laterais dos tamos recebem fita de borda reta produzida em pvc com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, ambas coladas pelo processo hot melt. Estrutura recebe 4 apoios, sendo todos os apoios cilíndricos produzidos em alumínio maciço ø 40mm e altura 320mm, parafusados na chapa soldada à base superior do apoio por 4 parafusos auto-atarrachantes cada. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado que comprove madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc),

contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistemede gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 08 - Marca: Alberflex - Mod: MEL0606.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	318,13
---------------------	--------

2.33 - Mesa reunião circular - Dimensões mínimas: diâmetro: ø1100 mm; altura: 740 mm - Mesa reunião circular dimensões mínimas: diâmetro: ø1100 mm altura: 740 mm tampo com formato de circular, constituído em (mdp) de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão (bp) madeirado, na cor padrão do mobiliário existente. O tampo deverá receber fita de borda reta, produzida em pvc, com espessura mínima de 2,5mm e raio de no mínimo 2,5mm na parte superior e inferior, de acordo com as normas da abnt, ambas coladas pelo processo hot melt. Estrutura base composta por tubo de aço central redondo com diâmetro mínimo de 90 mm, com parte inferior e superior com 4 patas de aço estampadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm de espessura com fechamento frontal e posterior com a mesma chapa formando uma estrutura de formato arredondado em sua parte frontal e posterior. Na base inferior da pata deve possuir uma chapa de fechamento estampada soldada na pata que receberá uma porca metálica soldada na chapa de fechamento, ficando embutida para receber niveladores de altura com rosca m8 x40 (ou similar) com base em polipropileno com diâmetro mínimo de 34 mm. A base superior e inferior deve ter fechamentos frontal e posterior sempre c/ a mesma chapa, nunca com ponteiros plásticos. Comprimento mínimo da pata inferior: 330 mm comprimento mínimo da pata superior: 330 mm fixação o tampo é fixado na estrutura através das chapas em "I" da coluna e de 4 buchas metálicas m6x13mm embutidas na face inferior do tampo por 4 parafusos m6x16mm para cada cavalete. Acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação deverá receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó na cor padrão existente com polimerização em estufa em temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado de marca de conformidade emitido pela abnt, atendendo a nbr 13966:2008, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto. Parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistemede gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 18 - Marca: Alberflex - Mod: MR1925MEO1212 + MR1925MI1612.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	711,33
---------------------	--------

2.34 - Mesa de reunião componível 4000x1200mm - Mesa de reunião componível 4000x1200mm dimensões mínimas: largura: 4000mm profundidade: 1200 mm altura: 740 mm tampo módulo externo 2 tamos em formato reto com raio na extremidade, medindo 1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). A face frontal dos tamos recebe fita de borda reta produzida em pvc com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em pvc com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante. Módulo interno duplo tampo composto por 2 partes em formato retangular, medindo no total 1600x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). A face frontal dos tamos recebe fita de borda reta produzida em pvc com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em pvc com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante. Estrutura módulo externo constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando um "v", recebendo nas extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em abs, porca m8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos (no encontro do "v") recebem uma chapa de formato circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo. Módulo interno duplo composto por 2 cavaletes em forma de "u", paralelos entre si, constituídos por 1 travessa horizontal, produzida em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm), recebendo em cada extremidade 1 tubo oblongo na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em abs, porca m8

sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos recebem chapa de formato circular e acima das travessas recebem chapa de formato semi-circular, produzidas em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo. Calha produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de "u" medindo 88x35mm (lxh). Fixação o tampo é fixado na estrutura por buchas metálicas m6x13 embutidas na face inferior do mesmo e nas chapas circulares e semi-circulares por parafusos m6x16mm. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de ϕ 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de ϕ 11mm, 3 porcas sextavadas de rosca m10, 1 parafuso m10x55mm 1 arruela ϕ 22x2,6mm. As chapas circulares são fixadas nos pés através de uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com rosca m8 soldada internamente nos pés, e fixado por parafusos m8x16mm. Tampa basculante injetada em abs medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em abs medindo 100x30x2mm por 2 parafusos ϕ 3,5x20mm. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos m7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas. Barra de tomadas produzidas em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e furação para receber 2 rj. Fixado no suporte que acompanha a tampa basculante por parafusos. Acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 04 - Marca: Alberflex - Mod: MR1925MEO1212 + MR1925M0812.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	2.971,08
---------------------	----------

2.35 - Mesa de reunião componível 3200x1200mm - Mesa de reunião componível 3200x1200mm-dimensões mínimas: largura: 3200mm profundidade: 1200 mm altura: 740 mm-tampo módulo externo 2 tampos em formato reto com raio na extremidade, medindo 800x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em pvc com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em pvc com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante. Módulo interno tampo em formato quadrado, medindo 800x1200mm, produzido em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em pvc com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em pvc com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo hot melt. Estrutura módulo externo constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando um "v", recebendo nas extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em abs, porca m8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos (no encontro do "v") recebem uma chapa de formato circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo. Módulo interno simples não possui estrutura, possui apenas chapa circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para união dos tampos. Calha produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de "u" medindo 88x35mm (lxh). Fixação o tampo é fixado na estrutura por buchas metálicas m6x13 embutidas na face inferior do mesmo e nas chapas circulares e semi-circulares por parafusos m6x16mm. Os pés são fixados nas travessas horizontais por uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com um furo central de ϕ 11mm, e através de um dispositivo localizado internamente, composto por uma chapa de aço (3,4mm de espessura) com um furo de ϕ 11mm, 3 porcas sextavadas de rosca m10, 1 parafuso m10x55mm 1 arruela ϕ 22x2,6mm. As chapas circulares são fixadas nos pés através de uma chapa de aço (3,8mm de espessura) com rosca m8 soldada internamente nos pés, e fixado por parafusos m8x16mm. Tampa basculante injetada em abs medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em abs medindo 100x30x2mm por 2 parafusos ϕ 3,5x20mm. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos m7x11mm, para

encaixe do suporte ou barra de tomadas. Barra de tomadas produzidas em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e furação para receber 2 rj. Fixado no suporte que acompanha a tampa basculante por parafusos. Acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 02 - Marca: Alberflex - Mod: MR1925MEO1212 + MR1925M0812.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	3.304,15
---------------------	----------

2.36 - Mesa de reunião componível 2400x1200mm - Mesa de reunião componível 2400x1200mm dimensões mínimas- largura: 2400mm-profundidade: 1200 mm-altura: 740 mm-tampo módulo externo 2 tampos em formato reto com raio na extremidade, medindo 1200x1200mm, produzidos em aglomerado de 25mm de espessura com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (bp). A face frontal dos tampos recebe fita de borda reta produzida em pvc com espessura de 3mm com raio de 3mm nas extremidades superior e inferior, e a face central recebe fita de borda reta produzida em pvc com espessura de 1mm, ambas coladas pelo processo hot melt. Furação medindo 281x92mm para encaixe da tampa basculante. Estrutura constituído por 2 travessas horizontais produzidas em tubo de aço retangular de 40x60mm (espessura de 1,5mm) formando um "v", recebendo nas extremidades 4 tubos oblongos na vertical, formando os pés. Os pés medem 40x77mm (espessura 1,5mm), recebem na base inferior através de encaixe por pressão, sapata oblonga produzida em abs, porca m8 sextavada e nivelador de altura com base em polipropileno e acima dos tubos (no encontro do "v") recebem uma chapa de formato circular, produzida em aço (espessura 1,9mm), para fixação da estrutura no tampo. Calha produzida em chapa de aço dobrada (espessura de 0,75) em forma de "u" medindo 88x35mm (lxh). Tampa basculante injetada em abs medindo 290x102x92mm encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo através de 2 perfis injetados em abs medindo 100x30x2mm por 2 parafusos ϕ 3,5x20mm. O suporte inferior acompanha a tampa basculante, é produzido em chapa de aço dobrada (1,2mm de espessura) medindo 390x149x120mm e fixado sob o tampo por 4 parafusos m7x11mm, para encaixe do suporte ou barra de tomadas. Barra de tomadas produzida em chapa de aço pintado na cor preto, possui 3 elétricas e furação para receber 2 rj. Fixado no suporte que acompanha a tampa basculante por parafusos. Acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por um ergonomista sênior ou por profissional habilitado, com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado que comprove madeira utilizada pela indústria é certificada por empresa certificadora credenciada pelo conselho de manejo florestal fsc (selo fsc), contribuindo para a preservação do meio ambiente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 06 - Marca: Alberflex - Mod: MR1925MEO1212.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	1.670,71
---------------------	----------

EMPRESA VENCEDORA - COMERCIAL EVEREST LTDA



LOTE III OBJETO

3.1 -Cadeira fixa suspensa com braços - Cadeira fixa suspensa com braços dimensões mínimas:assento:largura mínima: 460 mm. Profundidade da superfície:450mm; profundidade útil: 420 encosto:largura mínima: 480 mm extensão mínima vertical do encosto: 260 mm assento / encosto deverá ser moldado anatomicamente, dentro das normas de ergonomia, fabricados em madeira compensada de no mínimo 12mm, proveniente de reflorestamento. A fixação do assento na base da cadeira deverá ser feita através de “rebites tipo tubo, de ferro zincado” medida 6x14,5mm ou 6x16mm, cravados na madeira compensada e parafusos com cabeça sextavada 6x20.assento / encosto (estofamento)deverá ser produzidos em espuma de poliuretano injetado, expandido por água (método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade) com espessura mínima de 25 mm e densidade entre 50 e 60 kg/m³.revestimento em tecido 100% poliéster na cor a escolher.estrutura composta por base suspensa em forma de “c” (base e apoio de braços únicos), produzida em tubo de aço ø25,4mm (espessura 2mm), na parte frontal é soldada perpendicularmente a 2 travessas de suporte do assento, paralelas entre si a 155mm uma da outra (entre eixos), medindo 265mm de comprimento, produzidas em tubo de aço ø 25,4mm (espessura 2,0mm) com acabamento na extremidade de ponteira injetada em polipropileno, e unidas através de 1 chapa medindo 160x75mm (4,75mm de espessura). Na face inferior da base são encaixadas 4 sapatas protetoras produzidas em nylon. Braço apoios injetados em abs encaixados e fixos a estrutura por 2 parafusos m5x25mm cada, assento fixado à travessa por 2 parafusos 6x20 e no suporte do assento por 2 parafusos 6x35. Na alma de madeira do encosto é fixada por 2 parafusos 6x12 de cada lado uma chapa em forma de v produzida em aço (4,76mm de espessura), unindo o encosto na estrutura da cadeira por 1 parafuso 8x20 de cada lado. Acabamento todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por profissional habilitado com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado em nome do fabricante, de que espuma injetada é isenta de cfc (clorofluorcarbono) emitido pelo ipt ou outro acreditado pelo inmetro desde que seja laboratório independente. Relatório de ensaio emitido por laboratório independente reconhecido nacionalmente conforme nbr 11003 /2009 para determinação da aderência de tinta na superfície metálica (espessura mínima 40). Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistemade gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 175 - Marca: Alberflex - Mod: 4TCSB.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	719,54
---------------------	--------

3.2 - Cadeira fixa trapezoidal com braços - Cadeira fixa trapezoidal com braço dimensões mínimas: assento largura: 455 mm profundidade: 450mm profundidade útil: 420mm encosto largura mínima: 410 mm extensão mínima vertical do encosto: 320 mm,assento / encosto estrutura interna em madeira compensada de no mínimo 12mm de espessura ou em polipropileno injetado de alta resistência moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia com 12mm de espessura. A fixação do assento na base da cadeira quando a estrutura for em madeira é feita através de “rebite tubo ferro zincado” 6x14,5mm cravados na madeira compensada passante de um lado para outro do mesmo, fixada através de parafusos cabeça sextavada 6x20 e quando for em polipropileno injetado fixado por parafusos e buchas insertas na estrutura do assento e encosto. Assento / encosto estofamento produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de no mínimo 40 mm de espessura moldada sobre pressão com densidade entre 50/60 kg m³ expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. Sob assento e contra encosto providos de capa protetora em polipropileno injetado, com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas tanto do encosto como do assento.revestimento em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher. Estrutura composta por 2 tubos dobrados em forma de trapezoidal, produzidos em aço ø 25,4mm (espessura 1,5mm), sendo 1 direito e 1 esquerdo, soldados entre si através de 2 travessas paralelas entre si, produzidas em aço ø 25,4mm (espessura 2,0mm) e 1 chapa medindo 160x75mm (4,75mm de espessura), na qual é fixada a mola do encosto. Recebe 4 sapatas meia cana produzidas em nylon encaixadas na base da estrutura. Fixação o encosto é fixado através de uma haste dobrada em forma de “u” produzida em chapa de aço (espessura 1,9mm), sendo a haste parafusada na extremidade superior a uma chapa em aço unindo nas 2 porcas-garra fixadas na alma do encosto por 2 parafusos 6x30mm e na extremidade inferior parafusada na chapa de união da estrutura por parafusos 10x16mm. O assento é fixado através da chapa de união da estrutura por parafusos 6x40mm. acabamento todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de

aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado de marca de conformidade emitido pela abnt, atendendo a nbr 13962-2006, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto. Parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por profissional habilitado com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado em nome do fabricante, de que espuma injetada é isenta de cfc (clorofluorcarbono) emitido pelo ipt ou outro acreditado pelo inmetro desde que seja laboratório independente. Relatório de ensaio emitido por laboratório independente reconhecido nacionalmente conforme nbr 11003 /2009 para determinação da aderência de tinta na superfície metálica (espessura mínima 40). Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistemade gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 14 - Marca: Alberflex - Mod: 20CS.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	754,49
---------------------	--------

3.3 - Cadeira giratória com braços e encosto reguláveis - Cadeira giratória com braços e encosto reguláveis dimensões mínimas: assento: largura: 430mm profundidade da superfície do assento: 430mm encosto: largura: 400 mm extensão vertical do encosto: 300 mm assento / encosto estrutura interna em madeira compensada de no mínimo 12mm de espessura ou em polipropileno injetado de alta resistência moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia com 12mm de espessura. A fixação do assento na base da cadeira quando a estrutura for em madeira é feita através de “rebite tubo ferro zincado” 6x14,5mm cravados na madeira compensada passante de um lado para outro do mesmo, fixada através de parafusos cabeça sextavada 6x20 e quando for em polipropileno injetado fixado por parafusos e buchas insertas na estrutura do assento e encosto.a união do assento e do encosto da cadeira se fará através do mecanismo de regulagem de inclinação do encosto, que proporcionará maior conforto ao usuário. Assento / encosto estofamento produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de no mínimo 40 mm de espessura moldada sobre pressão com densidade entre 50/60 kg m³ expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. Sob assento e contra encosto providos de capa protetora em polipropileno injetado, com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas tanto do encosto como do assento. revestimento em tecido 100% poliéster. Mecanismos de regulagens a cadeira deverá conter as seguintes funções: regulagem de altura do assento através de pistão à gás acionados através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestida em nylon. Regulagem de inclinação do encosto com travamento em qualquer posição definida pelo usuário e nunca em posições determinada pela cadeira com variação entre 80 a 105 graus acionados através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestida em nylon. Além destas funções a cadeira deverá apresentar regulagem de altura do encosto feito por sistema de pressão através de botão localizado no centro da estrutura de fixação de fácil manuseio, permitindo regulagem com a pessoa sentada em no mínimo 04 posições. características os mecanismos deverão ser fabricados com materiais de alta performance, como aço e nylon reforçado, que proporcionam a confiabilidade, a resistência e a segurança exigida nas normas e padrões internacionais da abnt, confeccionados em chapa de aço e que apresentem cortes a laser. Todos os pistões utilizados deverão ser a gás e deve atender às normas internacionais de qualidade e segurança, iso 9001/din, constituído por um suporte em chapa de aço com espessura de 1,9mm, protegido por tubo industrial de diâmetro de 50mm com espessura de 1,5mm e capa telescópica injetada em polipropileno e mecanismo de regulagem.pata 05 hastes em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro apresentando parte superior corrugada, e parte inferior com gomos e ranhuras de travamento da pata em forma de x interligando o eixo central da pata a base proporcionando maior resistência e melhor acabamento. Possuindo cinco rodízios de duplo giro, injetados em nylon com reforço em poliuretano para uso em piso frio proporcionando maior resistência à abrasão. estrutura do encosto haste do encosto em tubo de aço industrial oval de 18x43mm aproximadamente com no mínimo 1,5mm de espessura encaixado em um tubo 25x50mm aproximadamente com espessura mínima de 1,5mm, que ligará o assento ao encosto por meio de uma chapa de aço com 2mm de espessura, dobrada em forma de dobradiça travada ao tubo por meio de um pino metálico zincado. Na parte interna da dobradiça deverá conter uma borracha flexível para absorver o impacto da inclinação do encosto protegido por capa de poliestireno de alto impacto encaixada no pino metálico. Na parte superior do tubo 25x50 mm deverá ter uma ponteira de proteção em nylon entre os tubos para evitar desgaste dos mesmos. No tubo 25x50mm deverá ser soldado a uma chapa de aço dobrada em forma de c travada ao suporte do assento por meio de pinos metálicos zincado. Na chapa de ligação deverá ter 06 chapas mola zincada e uma mola de pressão em forma de dobradiça que serve para sustentar e travar o mecanismo de regulagem do encosto, fixadas pelos pinos de travamento e tencionado por uma borracha de alta resistência. Na parte central do tubo 25x50mm deverá ter um mecanismo de regulagem de altura do encosto acionado por um botão de pressão. suporte do assento em chapa de aço de espessura de no mínimo 2 mm dobrado em forma de u, com seção mínima de 35mm altura x 50mm de largura x 290mm de comprimento com fechamento na

parte frontal em chapa de aço de espessura mínima de 2mm em forma de 1 seção de 25mm x 25mm x 210mm (comprimento) aproximadamente soldada na extremidade e fixada ao assento por parafusos sextavado. Na parte posterior do suporte contem uma braçadeira em chapa de aço com espessura de no mínimo 3mm, fixada ao mesmo por no mínimo 2 pinos metálicos para união do suporte e fixação das lâmina de aço para união do assento ao encosto. Entre a parte posterior e frontal contem furos para fixação dos braços, e uma chapa de aço inteira com formato de uma alça com dimensão aproximada 210x30mm espessura mínima de 3mm soldada para fixação do assento através de 02 parafusos sextavados. Braços reguláveis - altura: regulagem em 04 posições, através de pressão manual de fácil manuseio, feitos através de botão localizado no centro da estrutura. - largura: regulagem através de manipuladores fixados sob o assento, com variação de no mínimo 50mm. A peça estrutural deverá ser inteira e móvel, confeccionada em tubo de aço industrial oblongo 25x50mm aproximadamente com 1,5mm de espessura. A peça de regulagem deverá ser confeccionada em tubo de aço industrial oblongo 18x43mm aproximadamente com 1,5mm de espessura, peças dobradas pneumaticamente e cortadas a laser. A peça estrutural do braço deverá ser soldada sobre apoio em chapa de aço 11x50mm de 3,42mm de espessura fixa na estrutura da cadeira através de parafusos sextavados m06 ou similar, e nunca no assento evitando com isto que se tenha uma peça de fraca resistência e a quebra da mesma. Os apoios braços injetados em poliuretano de pele integral skin, possuindo excepcional durabilidade e resistência, contendo alma de aço (ferro chato) 1 1/4" x 1/8" parafusado sobre chapa de aço nº 12 soldada sobre o tubo 18x43mm. Medidas aproximadas dos apoios de braços: comprimento: 230mm largura: 50mm espessura: 30mm. Acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado de marca de conformidade emitido pela abnt, atendendo a nbr 13962:2006, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto. Parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por profissional habilitado com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. certificado em nome do fabricante, de que espuma injetada é isenta de cfc (clorofluorcarbono) emitido pelo ipt ou outro acreditado pelo immetro desde que seja laboratório independente. Relatório de ensaio emitido por laboratório independente reconhecido nacionalmente conforme nbr 11003 /2009 para determinação da aderência de tinta na superfície metálica (espessura mínima 40). Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 489 - Marca: Alberflex - Mod: 20CGRR.**

VALOR UNITÁRIO (RS)

1.116,60

3.4 - Cadeira montada em longarina de 03 lugares, com braços conjugados - Cadeira montada em longarina de 03 lugares, com braços conjugados dimensões aproximadas assento largura: 450mm profundidade: 440 mm encosto largura: 410mm extensão encosto: 320mm largura: 1680mm (entre uma extremidade a outra ou seja de braço a braço) altura: 400mm (do piso a superfície do assento) assento / encosto estofamento produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de no mínimo 40 mm de espessura moldada sobre pressão com densidade entre 50/60 kg m3 expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. Sob assento e contra encosto providos de capa protetora em polipropileno injetado, com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas tanto do encosto como do assento. revestimento das almofadas revestimento em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher. braços fixos composto por duas hastes em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm e apoio de braço em poliuretano injetado. estrutura em tubo de aço industrial seção retangular de no mínimo 30x70 ou 70x30 com espessura mínima de 1,5mm, soldada em coluna de tubo de aço industrial ø2" com espessura mínima de 1,5m, sendo as colunas encaixadas em pé de alumínio fundido em alta pressão. O conjunto assento, encosto e braço são fixados sobre um mecanismo em chapa de aço reforçado por dobras e este posteriormente fixado na longarina através de braçadeira e parafusos cabeça sextavada m6. suporte do assento em chapas independentes de aço 12 dobrada em forma de haste com no mínimo 210x30mm, distanciadas entre si em no mínimo 160mm soldadas numa base da mesma chapa dobrada em forma de c. Todas as peças deverão ser unidas por meio de solda mig. O centro da base deverá medir no mínimo 30mm de altura e 70mm de largura por 350mm de comprimento mínimo que receberá através de parafusos as braçadeiras de ligamento a base. A união do assento e encosto e feito por lâmina de aço de no mínimo 65mm de largura por 3,5mm de espessura. acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa

deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por profissional habilitado com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. certificado em nome do fabricante, de que espuma injetada é isenta de cfc (clorofluorcarbono) emitido pelo ipt ou outro acreditado pelo immetro desde que seja laboratório independente. relatório de ensaio emitido por laboratório independente reconhecido nacionalmente conforme nbr 11003 /2009 para determinação da aderência de tinta na superfície metálica (espessura mínima 40). Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 20 - Marca: Alberflex - Mod: 20C3L.**

VALOR UNITÁRIO (RS)

2.354,86

3.5 - Poltrona sobre longarina de 02 lugares, com braços conjugados - Poltrona sobre longarina de 02 lugares, com braços conjugados dimensões aproximadas assento largura: 480mm profundidade: 490 mm encosto largura: 460mm extensão encosto: 420mm largura: 1100mm (entre uma extremidade a outra ou seja de braço a braço) altura: 450mm (do piso a superfície do assento) assento / encosto estofamento produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de no mínimo 40 mm de espessura moldada sobre pressão com densidade entre 50/60 kg m3 expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. Sob assento e contra encosto providos de capa protetora em polipropileno injetado, com borda protetora fundida no próprio material, determinando o acabamento e proteção das bordas tanto do encosto como do assento. Revestimento das almofadas revestimento em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher. Braços fixos composto por duas hastes em tubo de aço no formato oblongo 18x43mm e apoio de braço em poliuretano injetado. Estrutura em tubo de aço industrial seção retangular de no mínimo 30x70 ou 70x30 chapa 16 com espessura mínima de 1,5mm, soldada em coluna de tubo de aço industrial ø2" chapa 16 com espessura mínima de 1,5m, sendo as colunas encaixadas em pé de alumínio fundido em alta pressão. O conjunto assento, encosto e braço são fixados sobre um mecanismo em chapa de aço reforçado por dobras e este posteriormente fixado na longarina através de braçadeira e parafusos cabeça sextavada m6. Suporte do assento em chapas independentes de aço 12 dobrada em forma de haste com no mínimo 210x30mm, distanciadas entre si em no mínimo 160mm soldadas numa base da mesma chapa dobrada em forma de c. Todas as peças deverão ser unidas por meio de solda mig. O centro da base deverá medir no mínimo 30mm de altura e 70mm de largura por 350mm de comprimento mínimo que receberá através de parafusos as braçadeiras de ligamento a base. A união do assento e encosto e feito por lâmina de aço de no mínimo 65mm de largura por 3,5mm de espessura. Acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por profissional habilitado com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. certificado em nome do fabricante, de que espuma injetada é isenta de cfc (clorofluorcarbono) emitido pelo ipt ou outro acreditado pelo immetro desde que seja laboratório independente. Relatório de ensaio emitido por laboratório independente reconhecido nacionalmente conforme nbr 11003 /2009 para determinação da aderência de tinta na superfície metálica (espessura mínima 40). Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 05 - Marca: Alberflex - Mod: 20P2L.**

VALOR UNITÁRIO (RS)

1.013,08

3.6 - Poltrona com assento rebatível para auditório - Poltrona com assento rebatível para auditório assento rebatível moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada de no mínimo 12mm de espessura, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³ moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência, revestido em tecido ou vinil e contra assento e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. O contra assento é fixado na alma por 5 parafusos m4x20mm. dimensões: largura: 500mm. profundidade: 508mm. profundidade útil: 560mm. Encosto moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em madeira compensada de no mínimo 12mm de espessura, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³ moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência, revestido em tecido ou vinil. contra encosto e borda protetora únicos produzidos em polipropileno injetado. o contra encosto é fixado na alma por 6 parafusos m4x20mm. dimensões: largura: 500mm. altura: 610mm. revestimento em tecido 100% poliéster



ou vinvilbraço composto por apoio fixo produzido em poliuretano injetado, medindo 48x279x30mm (lxpxh), alma do apoio produzida em abs e chapa de fixação do apoio produzida de aço (espessura 3,4mm) fixada por 2 parafusos m6x20mm .prancheta possui movimento escamoteável, é injetada em plástico em forma de gota medindo 335x264x15mm (l x p x h). É soldada no braço direito ou esquerdo através de conjunto de suporte de pino, pino ø16,8mm e pino trava ø6mm. Estrutura composta por cavalete vertical formado por 2 colunas em formato oblongo cortado, produzidas em chapa de aço (espessura 1,5mm), dispostas a 150mm uma da outra, sendo unidas e estruturadas por chapa de aço central, soldada aos tubos oblongos; toda essa estrutura é soldada a uma base inferior (pata) medindo 63x334mm (lxp) produzida em chapa de aço (espessura 1,5mm), com furação em 2 pontos para fixar ao piso. Entre os tubos oblongos, receberá um fechamento estrutural em chapa de aço (espessura 1,5mm), e sobre a chapa virá uma tampa de acabamento medindo 149x12x595mm (lxpxh) produzida em aglomerado, revestida em ap (fórmica) ou tecido.fixação assento fixado ao mecanismo escamoteável por parafusos m6x20mm através de um suporte de chapa de aço (espessura 2,7mm), sendo o mecanismo fixado a um suporte produzido em chapa de aço por parafuso m6x10 soldado e 2 porcas m8 que darão o movimento e o suporte do mecanismo fixado aos cavaletes laterais por rebites. Encosto é fixado através de chapa de aço medindo 75x73mm (lxp) de espessura 1,5mm por parafusos m6x30mm, sendo a chapa fixada ao cavalete através de rebites. A poltrona é fixada no piso através da pata inferior por parafusos m5x45mm. acabamento todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.os tecidos podem ter características anti-chama e anti-mancha.

Quantidade 62 - Marca: Alberflex - Mod: PRA.

VALOR UNITÁRIO (RS)	1.443,55
---------------------	----------

3.7 - Sofá de 01 lugar, com braços - Sofá de 01 lugar, com braços dimensões gerais: largura: 850mm profundidade: 700mm altura: 800mm altura do assento: 430mm (em relação ao piso) altura do braço: 625mm (em relação ao piso) assento moldado anatomicamente deverá ser composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofada em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³ (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência). Dimensões: largura: 600mm profundidade: 530mm profundidade útil: 485mm altura: 175mm encosto moldado anatomicamente é composto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³ (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência). Dimensões: largura: 600mm profundidade: 120mm altura: 440mm braçocomposto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm de espessura, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm³, dimensões: largura: 95mm profundidade: 690mm altura: 478mm painel frontal e posterior produzido em aglomerado de no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher. Base (pé) composta por base e corpo (acabamento e barra roscada) produzidos em alumínio em formato cilíndrico ø 50mm e altura 125mm. A união é feita através da barra roscada do pé fixada na rosca m8 embutida na face inferior do braço do sofá. Fixação a fixação do encosto no assento deverá ser feita através de molas produzidas em ferro chato (230x160x32mm e espessura 4,8mm) fixadas através de buchas metálicas cravadas nas almas dos mesmos por parafusos m6x30mm. O assento deverá ser fixado em duas estruturas produzidas em tubo de aço retangular 30x70mm (espessura 1,9mm) com duas chapas de aço soldadas no centro para a fixação do assento através de parafuso 4,5x35mm e nas extremidades são soldadas duas chapas de aço para a fixação dos braços através de parafusos m6x40mm. O encosto deverá ser fixado através de uma travessa (610/1210x75x20mm) produzida em aço, dobrada em forma de "u" fixada na alma do encosto por parafusos m6x20mm e na lateral dos braços por parafusos m6x35mm. Os painéis frontal e posterior para acabamento deverão ser fixados através de cantoneiras metálicas por parafusos m6x20mm / m6x40mm. Acabamentotodas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, deverão receber tratamento desengraxante a quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por profissional habilitado com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado em nome do fabricante, de que espuma injetada é isenta de cfc (clorofluor carbono) emitido pelo ipt ou outro acreditado pelo immetro desde que seja laboratório independente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 08 - Marca: Alberflex - Mod: EXSE1.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	1.357,14
---------------------	----------

3.8 - Sofá de 02 lugares, com braços - Sofá de 02 lugares, com braços dimensões gerais: largura: 1430mm profundidade: 700mm altura: 800mm altura do assento: 430mm (em relação ao piso) altura do braço: 625mm (em relação ao piso) assento moldado anatomicamente deverá ser composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm espessura, estofada em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³ expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência. Largura: 600mm profundidade: 530mm profundidade útil: 485mm altura: 175mm encostomoldado anatomicamente é composto por alma em madeira compensada de no mínimo 18mm de espessura, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³ (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), revestido em tecido poliéster ou couro sintético na cor a escolher. Dimensões: largura: 600mm profundidade: 120mm altura: 440mm braçocomposto por alma em madeira compensada (espessura 18mm), estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade 60g/cm³. Largura: 95mm profundidade: 690mm altura: 478mm painel frontal e posterior produzido em aglomerado de no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher. Base (pé) composta por base e corpo (acabamento e barra roscada) produzidos em alumínio em formato cilíndrico ø 50mm e altura 125mm. A união é feita através da barra roscada do pé fixada na rosca m8 embutida na face inferior do braço do sofá. Fixação a fixação do encosto no assento deverá ser feita através de molas produzidas em ferro chato (230x160x32mm e espessura 4,8mm) fixadas através de buchas metálicas cravadas nas almas dos mesmos por parafusos m6x30mm. O assento deverá ser fixado em duas estruturas produzidas em tubo de aço retangular 30x70mm (espessura 1,9mm) com duas chapas de aço soldadas no centro para a fixação do assento através de parafuso 4,5x35mm e nas extremidades são soldadas duas chapas de aço para a fixação dos braços através de parafusos m6x40mm. O encosto deverá ser fixado através de uma travessa (610/1210x75x20mm) produzida em aço, dobrada em forma de "u" fixada na alma do encosto por parafusos m6x20mm e na lateral dos braços por parafusos m6x35mm. Os painéis frontal e posterior para acabamento deverão ser fixados através de cantoneiras metálicas por parafusos m6x20mm / m6x40mm. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por profissional habilitado com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado em nome do fabricante, de que espuma injetada é isenta de cfc (clorofluorcarbono) emitido pelo ipt ou outro acreditado pelo immetro desde que seja laboratório independente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 05 - Marca: Alberflex - Mod: EXSE2.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	2.077,93
---------------------	----------

3.9 - Sofá para recepção de 01 lugar - Sofá para recepção 1 lugar dimensões mínimas: largura: 720mm profundidade: 720mm altura: 710mm assento alma em forma de "I" produzida em aglomerado (espessura 25mm), parafusadas entre si, e revestidas por espuma de poliuretano injetado (espessura 25mm) de densidade entre 20 e 30 kg/m³, (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), sendo o conjunto encaixado e parafusado na estrutura do encosto. Encosto estrutura única entre encosto e braços. Composta por 3 arcos produzidos em aglomerado de de no mínimo 18mm de espessura, sendo 1 inferior, outro intermediário rente ao assento, e 1 superior que forma encosto/braço. Tais arcos são interligados através da base frontal (assento) e 2 apoios laterais verticais produzidos em aglomerado de no mínimo 25mm espessura parafusados uns aos outros. A base inferior é unida ao arco superior inclinado por travessa posterior horizontal e 2 travessas frontais horizontais dos braços, ambas produzidas em aglomerado de madeira de no mínimo 25mm espessura parafusadas entre si, formando assim a estrutura do encosto. Toda a estrutura do encosto é fechada por chapa acartonada (gramatura 40 e espessura 1,9mm) e revestida por espuma de poliuretano injetado e expandido em água de no mínimo 25mm espessura com densidade entre 20 e 30 kg/m³. Revestimento em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher, fixado por grampos. Estrutura a base recebe 4 apoios cilíndricos produzidos em alumínio ø 40mm maciço de no mínimo 2,5mm de espessura e altura 120mm, parafusados na chapa soldada à base superior do apoio por 4 parafusos m6x20mm cada. Acabamentotodas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por profissional habilitado com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado em nome do fabricante, de que espuma injetada é isenta de cfc (clorofluorcarbono) emitido

pelo ipt ou outro acreditado pelo inmetro desde que seja laboratório independente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 04 - Marca: Alberflex - Mod: 9SCL1.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	957,37
---------------------	--------

3.10 - Sofá para recepção 2 lugares - Sofá para recepção 2 lugares dimensões mínimas: largura: 1460mm profundidade: 720mm altura: 710mm assento/almofada em forma de "I" produzida em aglomerado (espessura 25mm), parafusadas entre si, e revestidas por espuma de poliuretano injetado (espessura 25mm) de densidade entre 20 e 30 kg/m³, (expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), sendo o conjunto encaixado e parafusado na estrutura do encosto. Encosto/estrutura única entre encosto e braços. Composta por 3 arcos produzidos em aglomerado de de no mínimo 18mm de espessura, sendo 1 inferior, outro intermediário rente ao assento, e 1 superior que forma encosto/braço. Tais arcos são interligados através da base frontal (assento) e 2 apoios laterais verticais produzidos em aglomerado de no mínimo 25mm espessura parafusados uns aos outros. A base inferior é unida ao arco superior inclinado por travessa posterior horizontal e 2 travessas frontais horizontais dos braços, ambas produzidas em aglomerado de madeira de no mínimo 25mm espessura parafusadas entre si, formando assim a estrutura do encosto. Toda a estrutura do encosto é fechada por chapa acartonada (gramatura 40 e espessura 1,9mm) e revestida por espuma de poliuretano injetado e expandido em água de no mínimo 25mm espessura com densidade entre 20 e 30 kg/m³. Revestimento em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher, fixado por grampos. Estrutura base recebe 4 apoios cilíndricos produzidos em alumínio Ø 40mm maciço de no mínimo 2,5mm de espessura e altura 120mm, parafusados na chapa soldada à base superior do apoio por 4 parafusos 6x20mm cada. Acabamento de todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por profissional habilitado com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado em nome do fabricante, de que espuma injetada é isenta de cfc (clorofluorcarbono) emitido pelo ipt ou outro acreditado pelo inmetro desde que seja laboratório independente. Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 02 - Marca: Alberflex - Mod: 9SCL2.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	2.175,45
---------------------	----------

3.11 - Poltrona giratória espaldar alto com braços reguláveis - Poltrona giratória espaldar alto com braços reguláveis dimensões mínimas: assento: largura: 480mm profundidade da superfície: 490 mm profundidade útil: 460mm encosto: largura: 460mm extensão vertical do encosto: 610mm assento / encosto estrutura interna em madeira compensada de no mínimo 12mm de espessura ou em polipropileno injetado de alta resistência moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia com 12mm de espessura. A fixação do assento na base da cadeira quando a estrutura for em madeira é feita através de "rebite tubo ferro zincado" 6x14,5mm cravados na madeira compensada passando de um lado para outro do mesmo, fixada através de parafusos cabeça sextavada 6x20 e quando for em polipropileno injetado fixado por parafusos e buchas inseridas na estrutura do assento e encosto. A união do assento e encosto da poltrona deverá ser feita através do mecanismo de regulagem de inclinação do encosto, que proporcionará maior conforto ao usuário, possuindo paradas em qualquer posição entre 90° e 115°, e também podendo ser utilizado como movimento de livre flutuação. Assento / encosto estofamento produzidos em espuma injetada de poliuretano flexível de no mínimo 55mm de espessura moldada sobre pressão com densidade entre 50/60 kg m³ expandida em água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garantindo assim maior qualidade e resistência. Contra assento e contra encosto providos de capa protetora em polipropileno injetado com borda protetora fundida no próprio material determinando o acabamento e proteção das bordas tanto do encosto como do assento. Revestimento em tecido 100% poliéster ou vinil na cor a escolher. Mecanismos de regulagens com alavancas independentes a poltrona deverá conter as seguintes funções: regulagem de altura do assento através de pistão à gás acionados através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestida em nylon. Regulagem de inclinação do assento com travamento na posição desejada acionado através da alavanca de regulagem produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestido em nylon. Regulagem de inclinação do encosto com travamento em qualquer posição definida pelo usuário e nunca em posições determinada pela poltrona com variação entre 90 a 115 graus em relação ao assento acionados através de alavanca produzida em alma de ferro chato 6x8mm revestida em nylon; além das 02 funções a poltrona deverá apresentar regulagem de altura do encosto feito por sistema de cremalheira

interna, de fácil manuseio, permitindo regulagem com a pessoa sentada em no mínimo 04 posições. Características os mecanismos deverão ser fabricados com materiais de alta performance, como aço e nylon reforçado, que proporcionam a confiabilidade, a resistência e a segurança exigida nas normas e padrões internacionais da abnt, confeccionados em chapa de aço. Todos os pistões utilizados deverão ser a gás e atender às normas internacionais de qualidade e segurança, iso 9001/din. Constituído por um suporte em chapa de aço com espessura de 1,9mm, protegido por tubo industrial de 2" com espessura de 1,5mm e capa telescópica injetada em polipropileno. Fixação do assento ao encosto através de uma mola produzida em ferro chato (espessura 3"x 5/16"). a mola deve ser fixada a uma chapa de aço dobrada em forma de c travada ao suporte do assento por meio de pinos metálicos zincado. Na chapa de ligação deverá ter no mínimo 5 chapas mola zincada e uma mola de pressão em forma de dobradiça que serve para sustentar e travar o mecanismo de regulagem do , fixadas pelos pinos de travamento e tensionado por uma borracha de alta resistência. Suporte do assento: em chapa de aço de espessura de no mínimo 2 mm dobrado em forma de u, com seção mínima de 35mm altura x 50mm de largura x 290mm de comprimento com fechamento na parte frontal em chapa de aço de espessura mínima de 2mm em forma de l seção de 25mm x 25mm x 210mm (comprimento) aproximadamente soldada na extremidade e fixada ao assento por parafusos sextavado. Na parte posterior do suporte contem uma braçadeira em chapa de aço com espessura de no mínimo 3mm, fixada ao mesmo por no mínimo 2 pinos metálicos para união do suporte e fixação das lâmina de aço e a mola de ferro chato para união do assento ao encosto. Entre a parte posterior e frontal contem furos para fixação dos braços, e uma chapa de aço inteira com formato de uma alça com dimensão aproximada 210x30mm espessura mínima de 3mm soldada para fixação do assento através de 02 parafusos sextavados. Pata 05 hastes em base cromada 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro apresentando parte superior corrugada, e parte inferior com gomos e ranhuras de travamento da pata em forma de x interligando o eixo central da pata a base proporcionando maior resistência e melhor acabamento, possuindo cinco rodízios de duplo giro, injetados em nylon com reforço em poliuretano para uso em piso frio proporcionando maior resistência à abrasão. Braços reguláveis altura: regulagem em 04 posições, através de pressão manual de fácil manuseio, feitos através de botão localizado no centro da estrutura. Largura regulagem através de manipuladores fixados sob o assento, com variação mínima de 50mm a peça estrutural deverá ser inteira e móvel e confeccionada de tubo de aço industrial oblongo 25x50mm com 1,5mm de espessura. A peça móvel deverá ser confeccionada em tubo de aço industrial oblongo 18x43mm com 1,5mm de espessura, peças dobradas pneumáticamente e cortadas a laser. A peça estrutural do braço deverá ser soldada sobre apoio em chapa de aço 11x50mm chapa 3,42mm de espessura, fixa na estrutura da poltrona através de parafusos sextavados m06 ou similar, e nunca no assento evitando com isto que se tenha uma peça de fraca resistência e a quebra da mesma. os apoios braços injetados em poliuretano de pele integral skin, possuindo excepcional durabilidade e resistência, contendo alma de aço (ferro chato) 1 1/4" x 1/8" parafusado sobre chapa de aço nº 12 soldada sobre o tubo 18x43mm. Medidas aproximadas do apoio de braços: comprimento: 230mm largura: 80mm espessura: 30mm acabamento todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Para este item a empresa deve apresentar os seguintes documentos: certificado de marca de conformidade emitido pela abnt, atendendo a nbr 13962:2006, devendo identificar a família e o modelo do produto proposto. Parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por profissional habilitado com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a nr-17. Certificado em nome do fabricante, de que espuma injetada é isenta de cfc (clorofluorcarbono) emitido pelo ipt ou outro acreditado pelo inmetro desde que seja laboratório independente. Relatório de ensaio emitido por laboratório independente reconhecido nacionalmente conforme nbr 11003/2009 para determinação da aderência de tinta na superfície metálica (espessura mínima 40). Catálogo/folder e ou foto do modelo apresentado para o item. Certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 31 - Marca: Alberflex - Mod: 20PP3.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	1.858,94
---------------------	----------

3.12 - Poltrona giratória espaldar alto telada com apoio lombar e apoio de cabeça - Poltrona giratória espaldar alto telada com apoio lombar e apoio de cabeça. Dimensões mínimas: Assento: Largura: 490mm. Profundidade: 480mm. Encosto: Largura: 470mm. Altura: 590mm. Assento: moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma em polipropileno injetado, estofado em espuma de poliuretano injetado de densidade entre 50/60kg/m³, revestido em tecido ou vinil. Encosto: moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por estrutura em forma de quadro duplo, frontal e posterior com haste, produzidos em polipropileno injetado, fixados e parafusados entre si. Entre os 2 quadros é encaixada a tela flexível do encosto. Apoio de cabeça:



composto por estrutura em forma de quadro duplo produzido em polipropileno injetado, fixados e parafusados entre si. Entre os 2 quadros é encaixada a tela flexível do encosto. A estrutura do apoio de cabeça é produzida em polipropileno injetado e encaixada na haste posterior do quadro do encosto, possibilitando as regulagens do apoio de cabeça. Dimensões mínimas: Largura: 270mm. Altura: 140mm. Apoio lombar: composto por estrutura e apoio. Estrutura em forma de faixa é produzida em plástico flexível e encaixada na haste posterior do quadro do encosto, possibilitando as regulagens do apoio lombar. Apoio lombar em formato côncavo, produzido em poliuretano injetado e encaixado na faixa. Dimensões mínimas: Largura: 230mm. Altura: 120mm. Estrutura: composta por base giratória injetada em nylon 6.6, reforçada com 25% de fibra de vidro, 5 rodízios de duplo giro (Ø51mm) injetados em nylon 6 para rodízio comum ou em nylon com reforço em poliuretano para rodízio de piso frio (maior resistência à abrasão) com o suporte em polipropileno. Pistão a gás que atende as normas internacionais de qualidade e segurança ISO9001/DIN, constituído por suporte em chapa de aço (espessura 1,9mm), protegido por tubo industrial de Ø50mm (espessura 1,5mm) com capa telescópica produzida em polipropileno injetado (exceto para base de aço) e mecanismo de regulagem. Braço regulável: compostos por 2 hastes fixas em "L" produzidas em polipropileno injetado, 2 hastes móveis produzidas em polipropileno injetado, 2 manipuladores trava produzidos em polipropileno injetado e 2 apoios injetados em poliuretano, medindo 229x94x28mm (C x L x H), fixados nas hastes móveis. As hastes fixas, móveis e os manipuladores trava são encaixados entre si permitindo as regulagens de altura e abertura dos braços. Características: regulagem altura do Assento: com variação entre 440 a 540 mm (em relação ao piso) com acionamento através de alavanca produzida em polipropileno injetado e travamento em qualquer posição desejada. Regulagem profundidade do Assento: com variação entre 420 e 458mm (profundidade útil) com acionamento através de botão. Regulagem inclinação do Assento: com variação entre -1° e -9° com acionamento através de alavanca produzida em polipropileno injetado. Regulagem do Assento e Encosto: inclinação sincronizada entre assento e encosto na proporção 2:1 com acionamento através de alavanca produzida em polipropileno injetado. Regulagem altura Apoio de cabeça: com variação entre 809 e 925 mm (em relação ao assento) com travamento em 7 posições. Regulagem inclinação Apoio de cabeça: com variação entre 90° e 15°. Regulagem altura Apoio lombar: com variação de 40mm e travamento em qualquer posição. Regulagem profundidade Apoio lombar: com variação de 15mm e travamento em qualquer posição Regulagem altura dos Braços: com variação entre 206 e 308mm (em relação ao assento) com travamento em 9 posições. Regulagem abertura dos Braços: com variação total de 77mm de 445 e 522mm (entre os apoios de braços) com travamento em qualquer posição desejada. Acabamento: todas peças metálicas usadas no processo de fabricação, recebem tratamento desengraxante à quente por meio de imersão e tratamento antiferruginoso, a fim de constituir um substrato seguro para a aplicação de pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. A empresa deve apresentar os seguintes documentos: parecer técnico em relação à ergonomia, emitido por profissional habilitado com comprovação através de certificado, atestando a conformidade do produto proposto com a NR-17, catálogo/ Folder e ou foto do modelo apresentado para o item, e certificado conformidade de sistema de gestão da qualidade da indústria fabricante. **Quantidade 04 - Marca: Alberflex - Mod: DA80515CL.**

VALOR UNITÁRIO (RS)	7.569,41
EMPRESA VENCEDORA - COMERCIAL EVEREST LTDA	

OBSERVAÇÕES I:

- Empresa detentora da expectativa do direito de contratar com a Administração poderá ser convocada de acordo com cada necessidade Administrativa, observada ademandada exigida e prazo para atendimento conforme exigências do Edital e Ata de Registro de Preços Geral, a qual fica recepcionada como neste extrato transcrita;
- A liberação e consequente Contrato Administrativo ou instrumento congênera (AC) ficarão adstritos à indicação de dotação orçamentária para a consequente despesa em conformidade com o planejamento realizado pela Secretaria de Administração/SEAD/PI, depois de ouvido o órgão gerenciador para efeito de controle das quantidades licitadas e emissão das respectivas liberações, conforme seja cada caso;
- A unidade requisitante fará a requisição (pedido) do objeto conforme a sua necessidade pontual, observando sempre as condições do Extrato Parcial, os itens e respectivas especificações, levando-se em consideração as quantidades definidas no Termo de Referência (TR) e demais disposições da Ata de Registro Geral;
- Os preços registrados são os máximos admitidos, devendo a contratação ser precedida de pesquisa de preços no mercado, na forma prevista no art. 15, § 4º, da Lei n. 8.666/1993 e art. 12 do Decreto Estadual n.11.319/2004.
- A Ata de Registro Nº 1/2015 integra este Extrato Parcial como se nele estivesse transcrita para todos os efeitos, no teor contido no Processo Nº. AA.002.1.003924/14-11 – DLCA/PMAE/SEAD/PI.

OBSERVAÇÕES II:

DETENTORA	COMERCIAL EVEREST LTDA
CNPJ	10.372.788.0001-10
INSC. ESTADUAL	19.467.058-9
CONTATO	86 3231-1348
ENDEREÇO	Av. Homero Castelo Branco, 2420 - Horto Florestal
CIDADE	Teresina-PI
E-MAIL	comercial_everest@yahoo.com.br

Of. 718



GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ
SECRETARIA DA SAÚDE
HOSPITAL REGIONAL TIBÉRIO NUNES – FLORIANO-PI

-O Hospital Regional Tibério Nunes vem ratificar as publicações abaixo:

Dispensa de nº 126/2015 Processo nº 128/2015
Empresa: TECNIQUIMICA Objeto: medicamentos. Valor: 5.632,00.
Fundamentação: Art.24, inc. IV da Lei 8.666/93.

Dispensa de nº 111/2015 Processo nº 111/2015 Empresa: Medica Hospitalar Objeto: Mat. hospitalar Valor: 650,00. Fundamentação: Art.24, inc. IV da Lei 8.666/93

Dispensa de nº 106/2015 Processo nº 106/2015 Empresa: Temistocles Vieira Objeto: Man. Corretiva ambulância Valor 1.900,00. Fundamentação: Art.24, inc. IV da Lei 8.666/93

Inexigibilidade nº 130/2015 Processo nº 132/2015 Empresa: UDI - LABOFLOR Objeto: Tomografias. Valor: 12.080,00 Fundamentação: Art.25, cap. II da Lei 8.666/93

Inexigibilidade nº 127/2015 Processo nº 129/2015 Empresa: Astel Sat Objeto: manut. Prev. e Corretiva eq. UTI. Valor: 1.800,00 Fundamentação: Art.25, cap. II da Lei 8.666/93

Inexigibilidade nº 128/2015 Processo nº 130/2015 Empresa: Renato Miranda Objeto: manut. Cond. de ar Valor: 1.380,00 Fundamentação: Art.25, cap. II da Lei 8.666/93

Inexigibilidade nº 136/2015 Processo nº 138/2015 Empresa: Consulplan Objeto: Cons. Contabeis. Valor: 4.200,00 Fundamentação: Art.25, cap. II da Lei 8.666/93

Of. 044

LOTE IV - CADEIRAS E LONGARINAS EM POLIPROPILENO		
LOTE IV	OBJETO	
	4.1 - Cadeira fixa em polipropileno - Cadeira fixa, com assento e encosto injetados em polipropileno em cores variadas sólidas ou translúcidas, nas dimensões assento: 430 x 470 x 6mm espessura e encosto: 330 x 470 x 6mm espessura fixação do encosto através de encaixe na estrutura confeccionada em tubo oval oblongo dim: 16 x 30 x 1,5 mm e tubo redondo ¾ x 1,20, com desengraxa, decapagem e fosfatização e pintadas eletrostática com tinta pó epóxi. Quantidade 307 - Marca: Rhodes.	
	VALOR UNITÁRIO (RS)	175,56
	4.2 - Longarina de 02 lugares em polipropileno - Longarina com 02 lugares, com assento e encosto injetados em polipropileno em cores variadas sólidas ou translúcidas, nas dimensões assento: 430 x 470x 4mm espessura e encosto: 330x 470x4mm espessura. Estrutura da barra confeccionada em tubo de aço retangular dim: 40 x 80 x 1,50mm,e flange em chapa de aço 2,65mm, encosto em tubo oval oblongo 16 x 30 x 1,5mm e tubo redondo de 19,05 x 1,2mm com abraçadeira em barra chata de aço sae 1010 de 3/16" x 1" e pés confeccionados em tubo mpeleíptico 60x30 x 2,25mm e tubo oblongo 30x90x2mm, com desengraxa, decapagem e fosfatizados e com pintura eletrostática com tinta epoxi pó, com acabamento moldado em polipropileno copolímero, com sapatas reguláveis. Quantidade 63 - Marca: Rhodes.	
VALOR UNITÁRIO (RS)	515,85	
	4.3 - Longarina de 03 lugares em polipropileno - Longarina com 03 lugares, com assento e encosto injetados em polipropileno em cores variadas sólidas ou translúcidas, nas dimensões assento: 430 x 470x 4mm espessura e encosto: 330x 470x4mm espessura. Estrutura da barra confeccionada em tubo de aço retangular dim: 40 x 80 x 1,50mm,e flange em chapa de aço 2,65mm, encosto em tubo oval oblongo 16 x 30 x 1,5mm e tubo redondo de 19,05 x 1,2mm com abraçadeira em barra chata de aço sae 1010 de 3/16" x 1" e pés confeccionados em tubo mpeleíptico 60x30 x 2,25mm e tubo oblongo 30x90x2mm, com desengraxa, decapagem e fosfatizados e com pintura eletrostática com tinta epoxi pó, com acabamento moldado em polipropileno copolímero, com sapatas reguláveis. Quantidade 241 - Marca: Rhodes.	
VALOR UNITÁRIO (RS)	680,93	
EMPRESA VENCEDORA - COMERCIAL EVEREST LTDA		

OUTROS



GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ
SECRETARIA DE SAÚDE DO ESTADO DO PIAUÍ
HOSPITAL GETÚLIO VARGAS



Edital nº 002/2015/HGV-PI

A **Diretora Geral do Hospital Getúlio Vargas**, no uso das suas atribuições legais, torna público e em cumprimento à **decisão proferida nos autos do Mandado de Segurança nº 0009425-22.2015.8.18.0140.000**, em andamento no **Tribunal de Justiça do Estado do Piauí**, torna publico a inclusão sub judice do **Sr. Rafael Rebelo L. Silveira como aprovado no Programa de Residência Médica em Nefrologia**.

Teresina, 15 de maio de 2015.

Clara Francisca dos Santos Leal
Diretora Geral do Hospital Getúlio Vargas

Of. 428

COOHABEX HABITACIONAL AGRONEGÓCIOS torna público que recebeu da Secretaria de Meio Ambiente e Recursos Hídricos do Estado do Piauí – SEMAR Licença de Operação nº. D000240/15 e Autorização de Desmatamento para Uso Alternativo do Solo nº. ADD. 01.0030/15, ambas emitidas 12 de maio de 2015, com validade até 15/05/2019 e 12/05/2016, respectivamente, para desempenhar a atividade de produção de grãos na Zona Rural do Município de Manoel Emídio - PI

P. P. 18863

O Sr. **HELIO FONSECA PARANAGUÁ JUNIOR**, torna público que RECEBEU da Secretaria Estadual do Meio Ambiente e Recursos Hídricos-SEMAR, as Licenças Previa(D000253/15) e de Instalação (D000254/15) e está REQUERENDO a Licença de Operação do Projeto de Carvoejamento da **Faz. Miridan I e Outras**, localizada no município de Parnaíba-PI.

A **SLC AGRICOLA S.A.**, torna público que RECEBEU da Secretaria Estadual do Meio Ambiente e Recursos Hídricos-SEMAR, a Licença de Operação (D000200/15) do Projeto Agrícola da **Faz. Parnaíba**, localizada no município de Santa Filomena -PI.

P. P. 18864

O Sr. **MARCOS VINÍCIUS DE AGUIAR**, inscrito no CPF/MF sob o nº 544.817.326-87, torna público que **REQUEREU** da Secretaria do Meio Ambiente e Recursos Hídricos – SEMAR, a **PRORROGAÇÃO da AML 030/14** e Protocolo AA.130.1.014534/13-25 com validade em 09/05/2015, referente a Atividade Agrícola da FAZENDA BARRA DO ANGICAL, situada na zona rural do município de Parnaíba-PI.

P. P. 18866

COMUNICADO

A CONSTRUTORA JUREMA LTDA torna público que **REQUEREU** da Secretaria do Meio Ambiente e dos Recursos Hídricos do Piauí, a **mudança de titularidade da Licença de Operação (LO)**, para a **MINERAÇÃO – Extração e britagem de granito – Localidade Cadoz**, Fazenda Recreio, zona rural do município de Buriti dos Lopes - PI, em face de novo CNPJ da FILIAL (05.802.590/0007-85).

P. P. 18869

EDITAL DE CONVOCAÇÃO DA ASSEMBLEIA GERAL EXTRAORDINÁRIA DE FUNDAÇÃO DA ASSOCIAÇÃO DOS GARÇONS E GARÇONETES AUTÔNOMOS NO ESTADO DO PIAUÍ-AGGAESPI

EDITAL DE CONVOCAÇÃO DA ASSEMBLEIA GERAL EXTRAORDINÁRIA

O Sr. Olavo da Mata Professor, RG – 305.698 SSP-PI, CPF – 305.218.823 – 20, residente e domiciliado na Rua – Henriqueta Teixeira 2516, Bairro – Santo Antônio, CEP – 64.028.130, Teresina/PI. Presidente da Comissão Pro - Fundação da ASSOCIAÇÃO DOS GARÇONS E GARÇONETES AUTÔNOMOS NO ESTADO DO PIAUÍ. Convocam todos empregados autônomos no Comércio Hoteleiro de Hospedagem, Refeições Coletivas e Casas de Diversões do Estado do Piauí. Para participarem de uma ASSEMBLEIA GERAL EXTRAORDINÁRIA, a ser realizada às 09h em primeira convocação e às 09h: 30min em segunda e última convocação, com qualquer número de participantes, no dia 17 de Novembro de 2014 e acontecerá no auditório da sede do SINTSHOGASTRO, Localizado na Rua – Tiradentes 1321, Bairro – Centro/Norte, Teresina/PI. Para discutir e deliberar sobre as seguintes Ordens do dia:

- 1º - Fundação e Aprovação do nome da Entidade Sindical;
- 2º - Leitura e aprovação do Estatuto da Entidade Sindical;
- 3º - Eleição e posse da diretoria executiva e conselho fiscais titulares e suplentes;
- 4º - Outros assuntos de interesse da categoria.

Teresina(PI), 31 de Outubro de 2014.

Olavo da Mata Professor
Presidente da Comissão Pro-fundação

P. P. 18865

CENTRAL DE COOPERATIVAS APÍCOLAS DO SEMI ARIDO BRASILEIRO

AVISO DE CONVOCAÇÃO DA 25ª ASSEMBLEIA GERAL EXTRAORDINÁRIA

O Diretor Geral da CASA APIS, convoca uma Assembleia Geral Extraordinária a ser realizada Segunda-Feira, dia 01 de Junho de 2015, no auditório do Centro Tecnológico em Agronegócios Familiares do Piauí - CENTAPI, no Distrito Industrial de Picos, lotes 48 e 49 – Pantanal Picos – PI início 8h, maiores detalhes através do email assessoriacasaapis@gmail.com.br e tel/fax: 89 3422-4738 ou 3422-7539.

Em 20 de Maio de 2015.

ANTONIO LEOPOLDINO DANTAS FILHO
Diretor Geral

GETULIO JIN WATANABE CPF 042.160.208-28, torna público que requereu à Secretaria de Meio Ambiente e Recursos Hídricos – SEMAR, Licença Prévia e de Instalação e Outorga Preventiva com vistas a reservar determinado volume outorgável, para: 5.406m³/ano. Denominação da fonte: Fazenda Laranjeiras município de Baixa Grande do Ribeiro. Localização UTM: X 482751E e Y 9056657 N Localização hidrográfica: Bacia-Parnaíba; Sub-bacia-Dif Alto Parnaíba; Finalidade : consumo humano.

CORTEZ ENGENHARIA LTDA, - 10.505.311/0001-66, torna público que **requereu** à SECRETARIA DO MEIO AMBIENTE E RECURSOS HÍDRICOS – SEMAR, a **Outorga de Direito de Uso de Recursos Hídricos**, para: utilização de água bruta em obras de terraplanagem. Denominação da fonte – Barreiro Monte Alegre. Localização geográfica: Latitude - 9.178.464,16 Longitude- 309.521,44. Localização hidrográfica: Bacia do Rio Parnaíba. Sub-bacia do Rio Canindé. Volume requerido (m³/dia): **300 m³**. Finalidade do uso da água: Obras de terraplanagem.

P. P. 18870



FICHA TÉCNICA

GOVERNADOR DO ESTADO DO PIAUÍ
José Wellington Barroso de Araújo Dias

VICE-GOVERNADOR
Margarete de Castro Coelho

SECRETARIA DE GOVERNO
Merlong Solano Nogueira

SECRETARIA DA FAZENDA
Rafael Tajra Fonteles

SECRETARIA DA EDUCAÇÃO E CULTURA
Regiane Ribeiro Sousa Dias

SECRETARIA DA SAÚDE
Francisco de Assis de Oliveira Costa

SECRETARIA DA SEGURANÇA PÚBLICA
Fábio Abreu Costa

SECRETARIA DA ADMINISTRAÇÃO
Francisco José Alves da Silva

SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO RURAL
Francisco das Chagas Lima

SECRETARIA DO PLANEJAMENTO
Antonio Rodrigues de Sousa Neto

SECRETARIA DO MEIO AMBIENTE E RECURSOS HÍDRICOS
Luiz Henrique Sousa de Carvalho

SECRETARIA DAS CIDADES
Fábio Henrique Mendonça Xavier de Oliveira

SECRETARIA DO DESENVOLVIMENTO ECONÔMICO E TECNOLÓGICO
José Icemar Lavôr Néri

SECRETARIA DO TRABALHO E EMPREENDEDORISMO
Gessivaldo Isaías de Carvalho Silva

SECRETARIA DA ASSISTÊNCIA SOCIAL E CIDADANIA
João Henrique Ferreira de Alencar Pires Rebelo

SECRETARIA DA JUSTIÇA E DOS DIREITOS HUMANOS
Daniel Carvalho Oliveira Valente

SECRETARIA DA INFRAESTRUTURA
Janaína Pinto Marques

SECRETARIA DOS TRANSPORTES
Guilhermano Pires Ferreira Correa

SECRETARIA DO TURISMO
Flávio Rodrigues Nogueira

SECRETARIA DE DEFESA CIVIL
Hélio Isaías da Silva

SECRETARIA PARA INCLUSÃO DA PESSOA COM DEFICIÊNCIA
Mauro Eduardo Cardoso e Silva

SECRETARIA DE MINERAÇÃO, PETRÓLEO E ENERGIAS RENOVÁVEIS
Luis Coelho da Luz Filho

PROCURADOR GERAL DO ESTADO DO PIAUÍ
Plínio Clerton Filho

CONTROLADOR GERAL DO ESTADO
Darcy Siqueira Albuquerque Júnior

DIRETOR DO DIÁRIO OFICIAL
Luzinaldo dos Santos Soares

www.diariooficial.pi.gov.br

TABELA DE PREÇOS

Preço da Linha - R\$ 3,50: para linhas de 10 cm de largura, fonte 10
63 (sessenta e três) caracteres

ASSINATURA SEMESTRAL DO DIÁRIO OFICIAL

Sem remessa postal - R\$ 178,00
Com remessa postal - R\$ 261,00

ASSINATURA ANUAL DO DIÁRIO OFICIAL

Sem remessa postal - R\$ 306,00
Com remessa postal - R\$ 499,00

PREÇO DO DIÁRIO OFICIAL

Número Avulso até 30 dias - R\$ 2,50
Exemplar Superior a 30 dias (busca) - R\$ 3,50
Exemplar Superior a 30 dias (busca) e xerox autenticada - R\$ 7,00

PAGAMENTO NA ENTREGA DAMATÉRIA

IMPORTANTE: Os originais não serão aceitos com rasuras ou palavras ilegíveis e devem ser entregues digitados em papel formato ofício e em meio magnético (CD ou Pen Drive), sem espaço, de um só lado.

HORÁRIO DE RECEBIMENTO DE EXPEDIENTE PARA PUBLICAÇÃO:

de 2ª a 6ª feiras de 7:30 às 13:30h

DIÁRIO OFICIAL DO ESTADO DO PIAUÍ - ESCRITÓRIOS E OFICINAS

Praça Marechal Deodoro, 774 - Telefones: (86) 3221-3531 / 3223-5557

DIÁRIO OFICIAL ON-LINE

Compromisso com a Ética e a Transparência



MEDULA ÓSSEA

**MUITO SIMPLES DOAR
CADASTRE-SE:**

0800-285-4989

PASSO A PASSO PARA SER UM DOADOR

- 1 **Ter boa saúde e ter entre 18 e 55 anos.**
- 2 **Cadastrar-se e doar 10ml de sangue.**
- 3 **Realizar o exame de histocompatibilidade (HLA).**
O resultado do exame passa a fazer parte de um banco de dados mundial.
- 4 **Se você for compatível com algum paciente, será convidado a doar.**

O DOADOR DECIDE SOBRE A DOAÇÃO SEM O CONHECIMENTO DE SUA IDENTIDADE PELO PACIENTE



Secretaria da Saúde