

ESTADO DA PARAÍBA PREFEITURA MUNICIPAL DE MARCAÇÃO COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº: RP 00008/2024

Aos 12 dias do mês de Março de 2024, na sede da Comissão Permanente de Licitação da Prefeitura Municipal de Marcação, Estado da Paraíba, localizada na Rua Manoel Benevonuto do Prado - Centro - Marcação - PB, nos termos da Decreto Federal nº 7.892, de 23 de Janeiro de 2013; Decreto Municipal nº 0013, de 20 de Julho de 2007; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas; e, ainda, conforme a classificação da proposta apresentada no Pregão Presencial nº 00054/2023 que objetiva o registro de preços para: Contratação de empresa do ramo pertinente para aquisição de Moveis destinada a secretaria de educação do município de Marcação – PB; resolve registrar o preço nos seguintes termos:

Órgão e/ou entidade integrante da presente Ata de Registro de Preços: PREFEITURA MUNICIPAL DE MARCAÇÃO - CNPJ nº 01.612.351/0001-16

	DOR: PONTUAL COMERCIO DE MOVEIS PARA ESCRITORIO LTE 33.737.137/0001-82	DA				
CÓD.	DISCRIMINAÇÃO	MARCA	UNID.	QUANT.	P.UNITÁRIO	P. TOTAL
1	Mesa Secretaria:	Pandin	Und	10	800,00	8.000,0
	Mesa Reta com tampo em MDP25mm, retaguardas em MDP BP			"	223,00	0.000,0
	15 mm e pés tubulares com ponteiras sextavadas na medida de					
	750mm(A) x 1200mm(L) x 600 mm(P), seguindo as					
	características abaixo: Tampo: Confeccionado em MDP BP					
	(25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de					
	partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia					
	Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica					
	decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um					
	processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em				1	
	PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes					
	Retaguarda da mesa: Confeccionado em MDP BP (15mm)					
	(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas					
	de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por					
	ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em					
	solução melamínica fixada através de um processo de prensa de					
	baixa pressão medindo: 1084mm(L) x 250mm(P) x 15mm (E).					
	fixada através de 02 canaletas de aço. MEDIDA TAMPO:					
	25mm(A) x 1200mm (L2) X 600 mm(P)					
	MEDIDAS					
	RETAGUARDAS:1084mm(L) X 250mm (A). Pés da Mesa					
	Confeccionado em chapa de aço 18 (1,20mm), em formato					
	tubular, medindo 50mm(L) x 30mm(P) com passagem para fios.					
	apoiado em 04 ponteiras reguláveis sextavada sendo 02 de cada					
	um dos pés para proporcionar melhor nivelamento e maior					
	estabilidade a mesa, possui 1 canaleta soldada para fixação das					
	retaguardas. Ponteiras: em formato sextavado confeccionadas em					
	poliestireno sobre uma base rosca, acopladas aos tubos inferiores					
	com utilização de buchas plásticas que permite a regulagem				1	
	quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do					
	produto. ACABAMENTO: Todas a partes em aço recebem					
	Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e					
	pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40					
	mícrons com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso					
	controle de qualidade analisado por um laboratório certificado					
	pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 '					
	Material metálico revestido e não revestido a corrosão por					
	exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão					
	acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão					
	determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que					
	Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura					
	eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação					
	uniforme. DIMENSÕES : ALTURA: 750mm					
	LARGURA:1200mm PROFUNDIDADE:600mm O licitante					
	vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os					
	documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de					
	conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de					
	ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em					
	papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina d					
	laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento					
	do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data					1
	e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de					/h
	regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de					11

estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevos salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera timida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Câmera timida NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. 2 Cadeira Giratória: Operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no minimo, ajustes e movimentos independentes para altura de assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodizios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos aspois braços. Encostos Estruturado em compensado multilaminado anatómico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexivel de poliuretano injetada moldada com espessura miedia predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto minima de 400mm e extensão vertica mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético o 1170 e revestimento do assento em laminado sintético o 1170 e revestimento do assente em laminado sintético ou 1170 e revestimento do assente em laminado sintético ou 1170 e revestimento do assente em laminado sintético ou 1170 e revestimento do assente em laminado sintético ou 1170 e revestimento do assente em laminado sintético ou 1170 e revestimento do assente em laminado sintético ou 1170 e revestimento do assente em laminado sintético ou 1170 e revestimento do assente em laminado sintético ou 1170 e revestimento do assente em laminado assento através de parañas e por en assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário acionado através de duas alavancas para ajuste de altura de encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, a altura do assento da e	8.400,00
superficie, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Dióxid de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. 2 Cadeira Giratória: Operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura de assento, altura de encosto, inclinação de encosto, rodizios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apois braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatómico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertica mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfit de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético o. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatómico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comcontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do sasento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento a chassi de assento e encosto através de paraflusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento da tura de encosto, inclinação do encosto através de cermalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia ínjetadas em alta pressão Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura de reveitado de consone EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para aca	8.400,00
pessoa juridica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevos asilan NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. 2 Cadeira Giratória: Operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no minimo, ajustes e movimentos independentes para altura de assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodizios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apois braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura minima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertica mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em perfil de PVC extrudado er evestimento do encosto em perfil de PVC extrudado er evestimento do encosto em perfil de PVC extrudado em costo em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a carrela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como acc carbono com pintur eletros	8.400,00
profissional CREA. Laudo de nevoa salina NBR-809/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-809/6/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. 2 Cadeira Giratória: Operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura de assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodizios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apois braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertica mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comcontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ac chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário acionado através de duas alavancas para ajuste de altura de encosto, inclinação do encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário acionado através de duas alavancas para ajuste de altura de encosto, inclinação do encosto através de parafusos e porcas garas de aço zincado. Largura mínima do a	8.400,00
horas. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Cadeira Giratória: Operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apois braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminada anatómico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertica mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfil de PVC extrudado er evestimento do encosto em perfil de PVC extrudado er evestimento do encosto em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto en laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comcontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento tarvávés de encosto, inclinação do encosto através de eremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento acionado através de duna alavaneas para ajuste de altura de encosto, inclinação do encosto através de eremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento acionado através de duna de dos asentos através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia c	8.400,00
noras. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. 2 Cadeira Giratória: Negracional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura de assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminada anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertica mínima da 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfit de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintérico. Assento: estraturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comeontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de paraflusos e porcas garas de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário acionado através de duas alavancas para ajuste de altura de encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão â gãs. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas e malta pressão Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento â gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso	8.400,00
2 Cadeira Giratória: 7 Operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima de 300 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertica mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfíl de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comcontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfís e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de paraflusos e porcas garas de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 140 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário acionado através de duas alavancas para ajuste de altura de encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia injetadas em alta pressão Acabamento cor preta. Columa para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticos co preta. Base de cinco pa	8.400,00
Cadeira Giratória: Operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura de assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodizios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apois braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexivel de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfit de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estraturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexivel de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comeontra assento em laminado sintético or TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de paraflusos e porcas garas de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavaneas para ajuste de altura de encosto, inclinação do encosto através de cermalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia injetadas em alta pressão, Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da ocluna de 03 estágios ipietado em termoplásticos de corporato da dela do de sescão retangular ou semi oblonga	8.400,00
Operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura de assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodizios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apois braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminade anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínimo ad 400mm e extensão vertica mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima media predominante comcontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura de encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás. com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com c	0.400,00
mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura de assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apois braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminade anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comcontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fábricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 450mm e profundidade do pica do assento assento de 40mm, Mecanismo do tipo contato permaenente com as costas do usuário acionado através de duas alavancas para ajuste de altura de encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro do 360º do assento à gás, com classificação de qualdiade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical	
assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura minima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertica minima de 350 mm. Acabamento dosbrodos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comcontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia injetadas em alta pressão Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura de espurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblongo ou quadrada do u similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apois braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura minima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertica minima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfil de PVC extrudado er evestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comcontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 410 mm Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de paradac 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertica mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comcontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assente em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos a echassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblongo u quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento en espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfii de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto en laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comcontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário acionado através de duas alavancas para ajuste de altura de encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termo	
espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfii de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comcontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assente em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm, Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de ceremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblongo un quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto minima de 400mm e extensão vertica mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comecontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assente em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ac chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário acionado através de duas alavancas para ajuste de altura de encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensade multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm. estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comcontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assente em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfi de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comcontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm. estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comcontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assente em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comcontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assente em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura de encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comcontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura de encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante comcontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
com 35 mm de espessura mínima média predominante comcontra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assente em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
profundidade de superfície mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360 ^c do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplásticode cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas	
por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização	
e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de	
cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que	
recobre toda a porção superior das paras da base. Fixação dos	
rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas.	
sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos.	
Rodízios: de duplo giro do tipo "H" com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do	
rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das	
rodas de,no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços reguláveis	
com corpo em chapa de aço com largura mínima de 50 mm.	
vincada e com espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com	
pintura eletrostática a pó de cor preta. Carenagem e apoias	
superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP,com	
botão de acionamento da altura os braços na parte lateral externa	
da carenagem. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no	
mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoia braço de 70 mm	
e comprimento útil de no mínimo 240 mm. Certificações de	
evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: -	
Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17.	
Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. C	
Laudo deve conter fotografías ou imagens, além de especificações	
e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente.	
elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo	
produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada.	
Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada	,
do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com	1
gerida Airi do serviço caso cilitidos poi Engenheno, con	

	comprovante de quitação Guia e documento CREA do					
	Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir					
	acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e					
	caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do					
	comprovante de registro no CRM CTFAPP no IBAMA válido					
	em nome do fabricante do móveis - Certificado de Cadeia de					
	Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora					
	Acreditada em nome do fabricante ou do licitante; - Relatóriosde					
	ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro.					
	comprovando as características das espumas, constando os					
	seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de					
	no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator				1	
	conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3					
	conforme método ABNT NBR 9176/2016; - Deformação					
	Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme					
	método ABNT NBR 8797/2017; - Perda de espessura por fadiga					
1	dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à				f i	
1	25% e 65% de, no máximo, 10%, conforme método ABNT NBR					
	9177/2016 ou versão posterior; - Espuma isenta de CFCs emitido					
	por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro; - Espuma					
	isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 1%					
	conforme ABNT NBR 14961:2019 Densidade mínima da					
	espuma de 45 kg/m3 conforme ABNT NBR 8537:2015; - Laudd					
	de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR					
	9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para					
	velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com					
	fotografias das amostras utilizadas no					
-	ensaio	Dandi-	I lm-l		4.450.00	2.900,00
3	Mesa Reunião:	Pandin	Und	2	1.450,00	2.900,00
	Mesa com tampo de 25mm com sua medida total de 750mm(A) x					
	2000mm(L) x 900mm(P), com acabamento em fita em PVC					
	(Poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes					
	encabeçadas. Tampo da mesa: Tampo em MDP25mm (Partículas					
	de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira					
	com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as					
	faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa					
	pressão medindo: 2000mm(L) x 900mm(P) x 25mm (E), com					
	acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura			1 1		
	com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda da mesa:					
	Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média					
	Densidade) fabricado através de partículas de madeira com					
	resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por					
	uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica					
	fixada através de um processo de prensa de baixa pressão					
	medindo: 1290mm(L) x 250mm(P) x 15mm (E), fixada ao tampo					
	e aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e					
	pinos 6mm com rosca soberba. Pés da mesa: Confeccionado em					
	MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado					
	através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia					
	Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica					
	decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um					
	processo de prensa de baixa pressão medindo 680mm(A) x					
	600mm(L) x 25mm(E), com 2 espaçadores injetados em					
	poliestireno com pintura metalizada na medida de 15mm(A) x					
	50mm(L) x 15mm(P) utilizados como arremate de acabamento					
	entre tampo e pés, ponteira tipo Octogonal com espessura de					
	(5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a					
	regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o					
	manuseio do produto, fixado ao tampo utilizando sistema					
	girofix com castanhas de 15mm e pinos 6mm com rosca					
	soberba. DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x					
	PROFUNDIDADE): 750mm x 2000mm x 900mm. O licitante					
	vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os					
	documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de		1			
	conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de					
	ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer		1			
	em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e					
	assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em					1
	documento do fabricante, menção a norma NR -17, analise e					
	conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7 -4					
1	recrumeado de regularidade perante o IBANIA codigo / -4		L	1		
			1	1		
	fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação					N
						\mathcal{N}

	inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.					
4	Cadeira Fixa de Escritório: 4 PÉS palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos	Frisokar	Und	20	278,00	5.560,00
	métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20					
	mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento					
	e encosto. Revestimento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, com contra encosto em laminado sintético.					
	contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta					
	Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de					
	19 mm e espessura de prede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de					
	profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de 350 mm de largura por 270 mm de extensão vertical. Certificações					
	de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17.					
	Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações					
	e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo					
	produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada					
	do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com					
	comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir					
	acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional el caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do					
	comprovante de registro no CRM CTFAPP no IBAMA válido em nome do fabricante do móveis - Certificado de Cadeia de Custódio. ESC. ou CERELOR emitido por Certificado en Continua de Custódio.					
	Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro.					
	comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de					
	no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3					
	conforme método ABNT NBR 9176/2016; - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme					
	método ABNT NBR 8797/2017; - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à					
	25% e 65% de, no máximo, 10%, conforme método ABNT NBR 9177/2016 ou versão posterior; - Espuma isenta de CFCs emitido					
	por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro; - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 1%					
	conforme ABNT NBR 14961:2019 Densidade mínima da espuma de 45 kg/m3 conforme ABNT NBR 8537:2015; - Laudo					
	de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para					
	velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no					
5	Arquivo de Aço 4 Gavetas:	Pandin	Und	6	1.845,00	11.070,0
	P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm)					
	normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior					
	confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P)					
	com 4 dobras na sua largura sendo a 1 ^a a 15mm comângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo					
	de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90° e termina com 15mm, e 4 dobras na sua profundidade sendo a 1ª a 15mm com ângulo de					
	90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90° e termina com 15mm.					1
	com fechadura tipo Yale com 2 chaves e alongador em ARAME BTC 5,3mm para articulação do varão de travamento das gavetas.					M

Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) LATERAIS - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 1302mm(A) x 630mm(P) com 6 dobras na sua largura sendo a 1 a 15mm com ângulo curvo de 180°, a 2° a 20mm com ângulo de 90° a 3° a 26mm com ângulo de 90° a 4° a 630mm com ângulo de 90°, a 5° a 18mm com ângulo de 90° a 6° a 18mm com ângulo curvo de 180º e termina com 15mm com 6 reforços internostipo 'Ômega" com 4 dobras perpendiculares de 90° (medida 1271x93mm) em chapa # 24 (0,60mm) nas laterais do produto sendo a 1º dobra de 90° a 10mm, 2º dobra de 90° a 20mm, 3º dobra de 90° a 30mm, 4ª dobra de 90° a 20mm terminando com 10mm Fixados verticalmente por sistema de ponteamento nas laterais do produto. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) RETAGUARDA - confeccionado emchapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 1208mm(A) x 427,5mm(P)com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo curvo de 180°, a 2º a 20mm com ângulo de 90° a 3° a 427,5mm com ângulo de 90° a 4° a 200mm com ângulo curvo de 180° e termina com 15mm Trava fronta horizontal tipo U (15x15x15mm) entre as 2(duas) primeiras gavetas em chapa #18 (1,20mm) Trava na base inferior frontal em chapa #20 (0,90mm), com 4 dobras sendo a 1º de 90° a 10mm, a 2ª de 90° a 15mm, a 3ª de 90° 45mm, a 4ª de 90° a 40mm e termina com 10mm. Trava na base inferior traseira em chapa #20 (0,90mm), em formato U com 2 dobras, a 1º de 90° a 15mm, a 2º de 90° a 45mm e termina com 15mm. Acompanha ki composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos cabeça chata de 3,5 x 10mm para fixação. Todas as chapas de aço utilizadas nesse produto seguem a especificação SAE 1008 Sistema de deslizamento das gavetas por trilhos, corrediça telescópica de abertura total, prolongamento no curso do comprimento nominal, deslizamento com esferas de aço. Peça única de montagem esquerda ou direita e trava fim de curso aberto que permite a retirada da gaveta, confeccionada em aço galvanizado na espessura de 1,20mm com 18 pares de esferas em cada lado. A - Gavetas montáveis no sistema de dobras com travamento com utilizando cantoneiras traseiras com 250mm (A em formato L 15x15mm confeccionada em Aço (Al+Zn #20(0,90mm) com 4 garras de fixação com travamento por encaixe a lateral Direita e Esquerda ao fundo e 2(duas) cantoneiras frontais com 245mm (A) com em formato L 15X15mm confeccionada em Galvalume (Al+Zn) #20(0,90mm) com 2 garras de fixação com travamento por encaixe com lado pre definido, sendo uma aplicada ao lado direito e outra ao lado esquerdo, sendo utilizadas para fixação da frente ao corpo da as medidas gaveta. sendo externas da gaveta 300mm(A)x394mm(L)x553mm(P), fundo em chapa de aço #22 (0,75mm), hastes para pastas suspensas (medida 470x30mm) em Galvalume (Al+Zn) #20 (0,90mm) reforcada pelo sistema de dobra em Ômega, frente das gavetas em chapa de aço #22 (0,75mm) fixados através de parafusos M4-10 em furação oblonga que possibilitam uma regulagem precisa. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) Hastes para pastas suspensas (medida 485x30mm) em chapa de aço #20 (0,90mm) revestida com uma camada de liga AlZn(Alumínio e Zinco) aplicado pelo processo de imersão a quente, reforçada pelo sistema de perfilamento em Omega, com revestimento na parte superior com perfil tipo "U" em PVC Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) Cantoneiras de fixação traseira (medida 250mm "A" com dobra em L 15mmX15mm chapa #20(0,90mm) revestida em Galvalume (Al+Zn) aplicado pelo processo de imersão a quente com 4 garras de fixação e 2 cantoneiras frontais (medida 245mn "A" com dobra em L 15mmX15mm chapa #20(0,90mm revestida em Galvalume (Al+Zn) aplicado pelo processo de

imersão a quente B - Bordas laterais com 100mm de altura com a					
1ª dobra em 90° a 95mm do fundo e a 2ª dobra a 5mm da 1ª					
formando um reforço lateral para sustentação da gaveta, com 22					
recortes a cada 25mm destinada a colocação de compressores					
tamanho Oficio(comprof). C -Porta etiqueta estampado em baixo					
relevo na parte superior esquerda da gaveta (medida					
55mmx32mm) com abertura em sentido vertical na extremidade					
direita e esquerda. D - Puxador estampado (embutido) em toda					
extensão superior da gaveta através de um sistema de dobras					
sendo, 1 ^a dobra de 45°com 25mm, 2 ^a dobra de 90° com 25mm 3 ^a					
dobra de 90° com 20mm terminando com 10mm na parte superior					
da gaveta na totalidade de sua largura com acabamento perfil em					
PVC na cor cinza cristal ou grafite. Seguindo o disposto no item					
4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e					
livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme					
ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300- 1) E - Reforço pelo					
sistema de perfilamento em "ômega", mantendo as propriedades					
do aço reforçando a estrutura do arquivo. F - Reforço, gaveta					
hastes, retaguarda e tampo ponteadas com solda ponto, conforme					
normas técnicas (AWSSAED8-9M), análise e teste de resistência					
através de ensaio de cisalhamento por tração. G - Fechadura					
cilíndrica do tipo Yale com sistema articulado contendo 2 chaves					
e com sistema de fechamento simultâneo das gavetas mediante					
tranca de 25mm (L) x 1300mm(A) #18 (1,20mm) revestida com					
uma camada de liga Al -Zn (Alumínio e Zinco) aplicado pelo					
processo de a imersão quente. ACABAMENTO Tratamento ant					
-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura					
eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons					
com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle					
de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo					
INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material					
metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com					
névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado					
conforme a ISO 4628 -3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura					
eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação					
uniforme. CAPACIDADE DE PESO E QUANTIDADE DE					
PASTAS O peso recomendado por gaveta é de 55 kg bem distribuídos. A quantidade de pasta varia de 40 a 50 por gaveta.					
Segue tabela abaixo das dimensões do arquivo e gavetas					
DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE);					
Externas:1362mm x 470mm x 630mm Internas das gavetas:245mm x 392mm x 513mm O licitante vencedor do					
certame deverá apresentar por partedo fabricante os documentos					
abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade					
ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia					
certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel					
timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo					
com foto do produto e sua descrição técnica em documento do					
fabricante, menção a norma NR -17, analise e conclusão, data e					
validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade					
perante o IBAMA código 7 -4 (fabricação de estruturas de					
madeira e de moveis e 3 -10 fabricação de artefatos de ferro, aço					
e demetais não -ferrosos com ou sem tratamento de superfície,					
inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica					
CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional					
CREA. Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas Laudo					
de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas Termo de garantia		3			
de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante					
e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender					
os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado		1			
de conformidade ABNT NBR 13961:2010		1			
Armário de Aço Montável com 02 Portas:	Pandin	Und	20	1.930,00	38.600,00
Características: Confeccionado em chapa de aço #26(0,45mm)					
normalizada laminada a frio nas laterais, fundo e portas. Com					
travas estruturais em chapa de aço #20 (0,90mm). A - Produto		1			
montável utilizando sistema de travas, alavanca e unha					
desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não		1			
havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava					
superior confeccionadaem chapa de aço #20 (0,90mm) com 3					
dobras perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90°, a 2ª a 25mm					
com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com					2
sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava					//
inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras					

perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90°, a 2º a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Portas com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1920mm(A) em chapa de aço #26 (0,45mm), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 390mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 388mm com 315°, a 2º a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #26 (0,45mm llaminada a frio com 4 dobras, 1º a 5mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e termina com 5mm com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINC ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. E - laterais em chapa de aço #26 (0,45mm) com 1980mm(A) com garras para travamento da prateleira inferior e superior para travamento do produto com sistema de cremalheira estampada na própria lateral com 27 posições de regulagens e tendo em sentido horizontal 5 dobras. sendo a 1ª dobra a 10mm com 180°, 2ª dobra a 20mm com 90°, 3° a 25mm com 90°, a 4° a 400mmcom 180° e termina com 10mm F - Contém 1 prateleira fixa e 3 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50mm, ambas em chapa de aço #26 (0,45mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm(A) x 895mm(L) x 350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3° a 30mm com 90°, a 4° a 350mm com 90°, a 5° a 30mm com 90°, a 6° a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90°, a 2º a 30mm com 90°, a 3º : 895mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 10mm, com reforço Omega com 890mm de largura centralizado abaixo da prateleira confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm) com dobras perpendiculares sendo a 1º a 10mm com 90°, a 2º 8,50mm com 90°, a 3° com 24mm com 90° a 4° com 8,5mm com 90° e termina com 10mm. G- Retaguarda confeccionada em chapa de aço #26(0,45mm) em sistema bipartido, sendo cada parte na medida de 1980mm(A) x 446mm(L) unidas por um sistema de encaixe sobreposto com dobras curvas invertidas, com 2 dobras na horizontal sendo a 1ª a 10mm com 270° a 2° a 446mm com 270° e termina com 10mm e na vertical com 2 dobras sendo a 1 a 1980mm com 90° e a 2ª a 10mm com 270° e termina com 3mm Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X 13mm. ACABAMENTO Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso O peso recomendado por prateleira é de 20 Kg (bem distribuídos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE) Externas: 2007mm x 900mm x 400mm Internas :1910mm x 895mm x 375mm O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do

⁷186

Quadro em metal para fixação de avisos. DIMENSÕES E TOLERANCIAS Largur: 1500 mm +1 - 10 mm; Altura: 900 mm +1/- 10 mm; CARACTERISTICAS: Moldura com cantos arredondados em laumínio andizado fosco; Fundo confeccionado em MDF 10mm; Acabamento em chapa de aço branca magnética; Sistema de fixação invisivel permitindo instalação na vertical ou horizontal. Laudo de envous salina NBR 80941983 500 horas. Laudo de Câmaro midia NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Exxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas 8 Armario de Aço Montavel Com 02 Portas: Cameteristicas: Confeccionado em chapa de aço #22 (0.75) normalizada laminada a firio nas laterais, no fundo e portas. A Produto montavel utilizando sistema de tavas, alexanca e unha desenvolvidas em altas temologias de estrampagem, não havendo necessidade de utilização de parafisos. B — Trava sinperio confeccionada em chapa de aço #20 (0.90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a lº a 25mm com 90°, a 2° a 45mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° a cemina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas luterais. C — Trava inferior confeccionada em chapa de aço #20 (0.90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a lº a 20mm com 90°, a 2° a 45mm com 90°, a 4° a 1850mm com 180°, a 2° a 45mm com 90°, a 4° a 1580mm com 180°, a 2° a 45mm com 90°, a 4° a 1580mm com 180°, a 2° a 5mm com 90°, a 4° a 1580mm com 180°, a 2° a 5mm com 90°, a 4° a 150mm com 90°, a 4° a 450mm com 90°, a 4° a 150mm com 50° a 50° com 180° termina com 5mm e na sua portfundidade com 6 dobras sendo a 1° a 5mm com 180°, a 2° a 20mm com 90°, a 3° com 25mm a 90°, a 4° a 450mm com 90°, a 2° 20mm com 90°, a 4° a 150mm com 90°, a 2° 20mm com 90°, a 4° a 150mm com 90°, a 3° a 10mm com 90° a 6° com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalherias so ome sepacamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras, seguindo o disposto no item 90°, a 10° a							
menção a norma NR-17, analis e conclusão, data e validade Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fibricação de estruturas de mudeira e d moveis e 3-10 fibricação de artelatos de ferro, aço e do metait não-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia. Certidão de artelatos de ferro, aço e do metait não-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessos jurídica CKEA Certidão de responsabilidade técnica de profissional CKEA Certidão de responsabilidade técnica de profissional CKEA Camera minis NBR-099/293 500 horas e 12 ciclos de 24 horas 100 100 100 100 100 100 100 100 100 100		r · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante c BAMA codigo 74 (fabricação de estruturas de madeira e d moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessos juridica CREA Laudo de nevos asilna NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Camera simida NBR-8096/1983 500 horas. Laudo de Dioxidio de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos Se 24 hora. 7 Quadro den metal pran fisceito de avisos. DMENSOES E TOLERANCIAS Largare. 1500 mm +10 nom. Altura: 500 m Hr. 10 mm; CARACTERISTICAS: Moldura com cantos variados em aluminio anodizado fosco; Fundo confeccionado em MDF (Dmm; Acabamento em chapa de aço branca magnética; Sistema de fiscação invisivel permitindo instalação na vertical ou horizontal. Laudo de nevos asilna NBR 8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera ámida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas 8 Armario de Aço Montavel Com 02 Portas; Características: Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75) normulizada laminada a frio mas laterais, no fundo e portas, A Produto montavel utilizamod sistema de travas, alsavanea unha. desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafasos. B - Trava superio confeccionada em chapa de esca #20 (0,900 m) 2 dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90° a. 2º a 45mm com 90° a tercima a 15mm com 60° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de esca #20 (0,900 m) 2 dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90° a 2º a 45mm com 90° a tercima com 15mm com 180° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Laterais confeccionadas em chapa de que #22 (0,75mm) sendo de dobras na eperpendiculares em sentid vertical com a 1º a 5mm com 180° e termina com 5mm e no usa su profundidade com 6 dobras sendo a 1º a 20mm com 90° a 5° a 10mm y com 90° a 4°		1					
BAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e do metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessos jurídica (CREA Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA Certidão de responsabilidade tecnica de profissional CREA Camera úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dixidio de Enxofre NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dixidio de Enxofre NBR-8095/2015 500 horas ou 21 ciclos de Enxofre NBR-8095/2015 500 horas ou 21 ciclos de Zahoras. 7 Quadro de Avisos em Metal: Quadro em metal para fixação de avisos. DIMENSÕES E TIDERRANCIAS Largura: 1500 mm +/- 10 mm; Albura: 500 mm +/- 10 mm; CARACTERISTICAS: Moldura com cantos arredondodos em aluminio anodizado fosco: Fiando confeccionado em MP-1 fluma; Acabamento em chapa de aço de confeccionado em MP-1 fluma; Acabamento em chapa de aço de 22 (0,75 horas ou 21 ciclos de 24 horas. 8 Armaria de Aço Mantarel Com 02 Portas: 6 Armaria de Aço Mantarel Com 02 Portas: 7 Armaria de Aço Mantarel Com 02 Portas: 8 Armaria de Aço Mantarel Com 02 Portas: 8 Armaria de Aço Mantarel Com 02 Portas: 9 Armaria de Aço Mantarel Com 02 Portas: 9 Armaria de Aço Mantarel Com 02 Portas: 9 Armaria de Aço Mantarel Com 02 Portas: 10 Armaria de Aço Mantarel Com 02 Portas Portas Po							
moveis c 3-10 fibricação de artefatos de ferro, apo e de metais fino-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA Laudo de presponsabilidade técnica de profissional CREA Laudo de Dioxido de Camero artimás NRR-8094/1983 500 horas. Laudo de Dioxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. 7 Quadro de Avisos em Metal: Quadro de metal para fisação de avisos. DIMENSOES I. Impel Und 5 500.00 Quadro de Avisos em Metal: Quadro de metal para fisação de avisos. DIMENSOES II. INC. NO. AS ACTERISTICAS: Moldora com canto arredendados em aluminio anoquada fo fisace: Funde confeccionado em MDF 10mm; Acabamento em chapa de aço branca magnética; Sistema de fixação invisivel permitinod instalação na vertical ou horizontal. Laudo de nevos asilan NBR 8094/1983 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas 8 Armario de Aço Mantavel Com 02 Portas: Características: Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75) horomalizada laminada a frio nas laterais, no fundo e portas, A-Produto nontavel utilizancia de sistema de travas, alevance e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafissos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #22 (0,00 mm) 20 dobras perpendiculares sondo a 1º a 25 mm com 90°, a 2º a 25 mm con 90° a 2º a 45 mm con 90° a 50° a 100 mm con 90° a 4 m sons e notas de control de confeccionada em chapa de con #20 (0,00 mm) 20 dobras perpendiculares sondo a 1º a 25 mm com 90° a 2º a 45 mm con 90° a 4º a 15 80 mm con 90° a 4º a 15 80 mm con 90° a 50° a 180° a 2º a 50° a 100° a		1		l			
hilo-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA Certidão de revous salian NR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dúxido de Envoñe NBR-8095/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. 7 Quadro de Avisos em Metal: Quadro em metal para fixação de avisos. DIMENSŌES E TIDERRANCIAS Larguar: 1500 mm +/- 10 mm; Altura: 900 mm +/- 10 mm; CARACTERISTICAS: Moldura com cantos arredondados em aluminio anodizado fosco: Funda confeccionado em MDF 10mm; Acabamento em chapa de aço pracos magelética, Sistema de fixação interviviral permitindo de pracos magelética, Sistema de fixação intervidad permitindo de pracos magelética, Sistema de fixação intervidad permitindo de pracos magelética, Sistema de fixação intundo e portas. A-Produto montavel utilizando sistema de aço #22 (0,75) normalizada laminada a fixo nas laterais, no fundo e portas. A-Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanca e unha desenvolvidas em altas terenologisas de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafizos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,00mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a							
galvamophastia. Certidado de registro de pessoa jurídica CREA Laudo de responsabilidade técnica de profissional CREA Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera amida NBR-8094/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. 7 Quadro de Avisoa em Metali Quadro em metal para fixação de avisos. DIMENSÕES E TOLERANCIAS Largura: 1500 mm +1 10 mm; Altura: 900 mm +1-10 mm; CARACTERISTICAS: Moldura com cantete arredondados em aluminio anodizado fosco; Funda confeccionado em MDP 10mm; Aclamento em chapa de aço haraca magnética; Sistema de fixação invisível permitindo instalação na vertical ou horizontal. Laudo de nevoa salina NBR- 8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2013 500 horas. Laudo de Diototo de Exnofen NBR-8095/2013 500 horas Laudo de Câmera únida NBR-8095/2013 500 horas cando de Câmera únida NBR-8095/2013 500 horas cando de Câmera únida NBR-8095/2013 500 horas cando de Exnofen NBR-8095/2013 500 horas cando de Câmera únida NBR-8095/2013 500 horas cando de Laudo de Câmera únida NBR-8095/2013							
Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA Laudo de nevos salima NBR-8094/1933 500 horas. Laudo de Dióxido de Emorfie NBR-8096/1933 500 horas cuido de Dióxido de Emorfie NBR-8096/1933 500 horas cuido de 24 horas. Quadro em metal para fixação de avisos. DIMENSOES E TOLERANCIAS Largure: 1500 mm +/- 10 mm; Albura: 900 mm +/- 10 mm; CARACTERISTICAS: Moldura com cantos arracedandados em aluminio anotizado fosco: Funda confeccionado em MDP 10mm; Acabamento em chapa de aço branca magnética; Sistema de fixação invisivel permitinda instalação na vertical ou horizontal. Laudo de nevos asilina NBR- 8094/1933 500 horas. Laudo de Câmera imida NBR-8095/1913 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxorie NBR-8096/1933 500 horas 2012 ciclos de 24 horas Armario de Aço Montavel Com 02 Portas: Caracteristicas: Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75 normalizada laminada a fito nas laterais, no fundo e portas, A - Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanca e unha desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo encessidade de utilização de paralissos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1 *2 25mm com 90°, a 2° a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 90°, a 4° a 1800mm com 90°, a 2° a 18 mm com 180°, a 2° a 3 mm com 90°, a 2° a 10 mm com 90° a termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentida vertical com a 1° a 5 mm com 180°, a 2° a 3 mm com 190°, a 2° a 10 mm com 90°, a 4° a 1800mm com 90°, a 5° a 10 mm com 90°, a 4° a 1800mm com 90°, a 5° a 10 mm com 90°, a 4° a 1800mm com 180° a 2° a 3 mm com 90°, a 2° a 20 mm com 90°,							
Laudo de nevos aslina NBR-8094/1983 500 horss. Laudo de Câmera dimida NBR-8095/2015 500 horss. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horss ou 21 ciclos de 24 horss. 7 Quadro de Avisos em Metal: Quadro com metal para fixação de avisos. DIMENSÕES E TÖLERANCIAS Largura: 1500 mm +/- 10 mm; Altura: 900 mm +/- 10 mm; CARA-CTERISTICAS: Moldura com cantos arredondados em alumínio anodizado fosco: Funda de onfoccionado em MDF 10 mm; Athura: 900 mm +/- 10 mm; CARA-CTERISTICAS: Moldura com cantos arredondados em alumínio anodizado fosco: Funda de ace branca magnética; Sistema de fixação invisivel permitinde instalação na vertica ou hortorantal. Laudo de consecus alian NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas camera úmida NBR-8095/2015 500 horas de camera úmida NBR-8095/2015 500 horas úmida úmida de camera úmida NBR-8095/2015 500 horas úmida úmida úmida úmida úmida úmida úmida							
Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Exorfre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. 7 Quadro de Avisos em Metal: Quadro em metal para fixação de avisos. DIMENSÔES E TOLERANCIAS Largue: 1500 mm +/- 10 mm; Altura: 900 mm +/- 10 mm; CARACTERISTICAS: Moldura com cantos arradondados em aluminio anodizado fosco; Funda confeccionado em MDF 10 mm; Acabamento em chapa de aço branca magnética; Sistema de fixação invisível permitinad instalação na vertical ou horizontal. Laudo de nevos aslina NBR 8004/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas 8 Armario de Aço Montavel Com 02 Portas: Caracteristicas: Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75) normalizada laminada a fiio nas laterais, no fundo e portas, A - Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanca e unha desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafisos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90 mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25 mm com 90°, a 2º a 25 mm com 90°, a 2º a 10 mm com 90°, a 2º a 20 mm com 90°, a 2				l	1		
Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. 7 Quadro de Avisos em Metal: Quadro de metal para fixação de avisos. DIMENSÓES E TOLERANCIAS Largura: 1500 mm +/- 10 mm; Altura: 900 mm +/- 10 mm; CARACTERISTICAS: Moldora com cantos arredondados em alumínio anodizado fosco: Funda confeccionado em MDF 10mm; Achamento em chapa de aço branca magnética; Sistema de fixação invisível permitindo instalação na vertical ou horizontal. Laudo de nevoa salina MBR 80941983 500 horas. Laudo de Olamera úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Disoido de Enxor NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas 8 Armario de Aço Montavel Com 02 Portas: Características: Confeccionado em chapa de aço #22 (0,755) normalizada laminada a fiñ ona slaterias no fundo e portas. A- Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tenologias de estamagagem, não havendo necessidade de utilização de parafissos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a terestria a 15mm com 90° e termina com 15mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionade em chapa de aço #20 (0,90mm) com 90° e a termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Laterais confeccionadas em chapa de qo #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpadiculares em sentido vertical com a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 45mm com 90°, a 4º a 1580mm com 90°, a 2º a 45mm com 90°, a 4º a 1580mm com 180° e termina com 5mm, com 90°, a 4º a 1580m com 180° etermina com 5mm, com 90°, a 4º a 1580m com 180° etermina com 5mm para como suporte para prateleiras, seguindo o disposto no item 44.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e itives de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas esqueredas e direitinas de 432mm(L),x1520mm(A), lado esquerd							
de 24 horss. 7 Quadro em metal para fixação de avisos. DIMENSOES E TOLERANCIAS Largur. 1500 mm +/- 10 mm; Altura: 900 mm +/- 10 mm; CARACTERISTICAS: Moldura com cantos arredondados em aluminio anodizado fixaco; Funda confeccionado em MDF 10mm; Acabamento em chapa de aço branca magnética: Sistema de fixação invisivel permitindo instalação na vertical ou borizontal. Laudo de nevos aslina NBR. 8094/1983 500 horsa. Laudo de Câmera midia NBR. 8095/1983 500 horsa su 21 ciaclos de 24 horas 8 Armar 21 ciaclos de 24 horas 8 Armar 21 ciaclos de 24 horas 8 Armar 10 de Aço Moatavel Com 92 Portas: Caracteristicas: Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75) hormalizada laminada a fiño ens laterais, no fundo e portas, A-Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanea e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de casampagem, não havendo necessidade de utilização de paramagem, não havendo necessidade de utilização de paramagem, não havendo necessidade de utilização de paramagem, não havendo necessidade de utilização de parama com 1500, a 2 2 5mm com 90°, a 2° a 25mm com 90°, a 2° a 4 5mm com 90°, a 2° a 4 1500 mm com 90°, a 4° a 1500 mm com 90°, a 5° a 10mm com 180° e termina com 1500 mm com 90°, a 5° a 10mm com 180° e termina com 5mm, com sistema de capate por cremulheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras, seguindo o disposto no item 44.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e fivers de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaño de bordas cortantes (3.8 da NM) 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamente sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(1,x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1° a 50mm com 90°, a 4° a 15mm com 90°, a 6° com 180° termina com		I I					
7 Quadro de Avisos em Metal: Quadro em metal para fixação de avisos. DIMENSOES E TOLERANCIAS Largura: 1500 mm +/- 10 mm; Altura: 900 mm +/- 10 mm; CARACTERISTICAS. Moldura com cantos arredondados em alumínio anodizado fosco: Funda confeccionado em MDF 10 mm; Acabamento em chapa de aço branca magnética; Sistema de fixação invisível permitinda instalação na vertical ou horizontal. Laudo de nevoa salina NBR. 8094/1933: 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dioxido de Entorie NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dioxido de Entorie NBR-8095/2015 500 horas u 21 ciclos de 24 horas 8 Armario de Aço Moatavel Com 02 Portas: Características: Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75) normalizada laminada a frio nas laterais, no funde portas. A- Produto montavel utilizando sistema de travas, aluvanca e unha desenvolvidas em altas eccnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 000 9° e termina com 15mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90°, a 2º a 45mm com 90° a el retrmina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo el dobras na perpendiculares me en su us profundidade com 6 dobras sendo a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 20mm com 90°, a 4º a 1580mm com 180° etermina com 5mm e na sus profundidade com 6 dobras sendo a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 20mm com 90°, a 4º a 1580mm com 180° etimina com 5mm e na sus profundidades em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo na 190° etimina com 5mm e na sus profundidades em chapa de aço #20 (200° mm) com 90°, a 4º a 150mm com 90°, a 4º a 1580mm com 180° etimina com 5mm e na sus profundidades com 6 dobras sendo a 1º a 5mm com 90°, a 100° mm para como suporte para prateleiras. segu							
Ouddro em metal para fixação de avisos. DIMENSÕES E TOLERANCIAS Larguar: 1500 mm +/- 10 mm; Altura: 900 mm +/- 10 mm; CARACTERISTICAS: Moldura com cantos arredondados em aluminio anodizado fosco: Fundo confeccionado em MDF 10mm; Acabamento em chapa de aco branca magnética; Sistema de fixação invisivel permitindo instalação na vertical ou horizontal. Laudo de nevoa salina MBR. 8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera midia NBR-8096/1983 500 horas ou 21 cicios de 24 horas 8 Armario de Aço Meatavel Com 92 Portas: Caracteristicas: Confeccionado em chapa de aço #22 (0.75) normalizada laminada a fio nas laterais, no fundo e portas. A- Poduto montovel utilizado sistema de travas, alavanca e unha desenvolvidas em altus teonologias de sestimpagem, não havendo necossidade de utilização de apraísos. B. "Tava superio confeccionada em chapa de aço #20 (0.90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 00 90° e termina com 15mm, e com sistema de alavanca para travamento nas lanentas. C. "Trava infeñor confeccionade em chapa de aço #20 (0.90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90°, a 2º a 45mm com 90°, a terceira a 15mm com 20° a 2º a 40mm com 90°, a 4º a 1580mm com 90°, a 2º a 45mm com 90°, a 4º a 1580mm com 90°, a 2º a 45mm com 90°, a 4º a 1580mm com 90°, a 2º a 45mm com 90°, a 4º a 1580mm com 90°, a 2º a 45mm com 90°, a 2° a 20mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 450m com 90°, a 5° a 10mm com 90° a 6° com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiros com esperamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras. seguindo o disposto no tiem 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas aredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (3.8 da MM 300-1) E - Porta confeccionadas em chapa de aço #22 (0.75mm) com fechamente sobreposto com medidas esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 30mm com 22°°, a 2° a 20mm com 13°° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampad			Impel	Lind	- 5	550.00	2.750,00
TOLERANCIAS Largura: 1500 mm +/- 10 mm; Altura: 900 mm +/- 10 mm; CARACTERISTICAS. Moldura com cantos arredondados em alumínio anodizado fosco: Fundo confeccionado em MDF 10 mm; Acabamento em chapa de aço branca magnética; Sistema de fixação invisível permitindo instalação na vertical ou horizontal. Laudo de nevos asilina NBR. 8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Divisido de Enxofie NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas 8 Armario de Aço Montavel Com 62 Portas: Características: Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75) normalizada laminada a frio nas laterais, no fundo e portas, A - Produto monavel utilizado sistema de travas, alavanea e unha, desenvolvidas em altas tecnológias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a 2º a 45mm com 90°, a 3º a 10 mm com 90°, a 3º a 1580mm com 180° e termina com 5mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 20mm com 90°, a 3º a 10 mm com 90°	'	1 - 1	inipei	Ond		330,00	2.750,00
ht/- 10 mm; CARACTERISTICAS: Moldura com cantos araedondados em alumínio anodizado fosco: Fundo confeccionado em MDF 10mm; Acabamento em chapa de aço branca magnética; Sistema de fixação invisível permitindo instalação na vertical ou horizonatal. Laudo de nevos aslina MBR. 8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera minda NBR-8096/1983 500 horas cual ciclos de 24 horas 8 Armario de Aço Montavel Com 02 Portas: Caracteristicas: Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75) hormalizada laminada a frío nas laterais, no fundo e portas, A - Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, año havendo necessidade de utilização de paraflusos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 45mm com 90°, a com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 30° extermina com 15mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Laterais confeccionadas em chapa de aço #20 (0,75mm) ya dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90°, a 2º a 45mm com 90°, a 4º a 1580mm com 90° a 2º a 45mm com 90°, a 4º a 1580mm com 90°, a 4º a 4 150mm com 90° a 4º a 1580mm com 90°, a 2º a 20mm com 90°, a 2º a 20mm com 90° a 4º a 1580mm com 90°, a 2º a 20mm com 90°, a 2º a 20mm com 90° a 4º a 1580mm com 90°, a 2º a 20mm com 90° a 4º a 1580mm com 90° a 5º a 0 mm para como suporte para prateleiras. Sequindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme consido de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com feccimantes de fichamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas da 432mm(LN1520mm,A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 390mm com 90°, a 4º a 150mm com 90° a finaliza com uma dobra e				1			
arredondados em alumínio anodizado fosco; Funda confeccionado em MDF (Dimm; Acabamento em chapa de aço branca magnética; Sistema de fixação invisível permitindo instalação na vertical ou horizontal. Laudo de nevoa salina NBR. 8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dioxido de Entore NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas 8 Armarto de Aço Montavel Com 02 Portas: Características: Confeccionado em chapa de aço #22 (0.75) normalizada laminada a fino ana laterais, no fundo e portas, A Prodato montavel utilizando sistema de travas, altvanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização perafisos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a 1º a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a 1º a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a 1º a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a 1º a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a 1º a 1º a 25mm com 10° a 2° a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a 3º a 10 mm com 90°, a 3º a 1º a 25mm com 10° a 2° a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a 3º a 1º a 25mm com 10° a 2° a 25mm com 90°, a 3º a 1º a 25mm com 10° a 2° a 25mm com 90°, a 3° a 10 mm com 90° a 3° com 25mm a 90°, a 4° a 450mm com 90°, a 2° a 20mm com 90°, a 3° a 10° a 25mm com 90° a 3° com 25mm a 90°, a 4° a 150mm com 90° a 2° a 25mm com 90° a 3° com 25mm a 90°, a 4° a 150mm com 90° a 2° a 25mm com 90° a 1° a 30° a 25mm com 90°, a 4° a 150mm com 90° a 1° a 30° a 25mm com 90°, a 4° a 150mm com 90° a 1° a 30° a 25mm com 90°, a 4° a 150mm com 90° a 1° a 30° a 25mm com 90°, a 4° a 150mm com 90° a 1° a 30° a 25mm com 90°, a 4° a 150mm com 90° a 1° a 30° a 25mm com 90°, a 4° a 150mm com 90° a 1° a 30° a 25mm com 90°, a 4° a 150mm com 90° a 1° a	ŀ						
confeccionado em MDF 10mm; Acabamento em chapa de aço branca magnética; Sistema de fixação invisível permitindo instalação na vertical ou horizontal. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Charac ámida NBR-8095/2013 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas Armario de Aço Montavel Com 02 Portas: Características: Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75) normalizada laminada a frio nas laterais, no fundo e portas, A - Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) con 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 45mm com 90°, a 2° a 45mm com 90°, a 2° a 25mm com 90°, a 2° a 25mm com 90°, a 2° a 25mm com 9	i			i			
branca magnética; Sistema de fixação invisível permitinde instalação na vertical ou horizontal. Laudo de nevos astilina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas 8 Armario de Aço Montavel Com 02 Portas: Caracteristicas: Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75) normalizada laminada a frio nas laterais, no fundo e portas, A - Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em alhas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em alhas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilizando sistema de 25 mm com 90°, a 22 55 mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1° a 20mm com 90°, a 2° a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1° a 20mm com 90°, a 3° a 10mm com 90°, a 4° a 150mm com 180°, a 2° a 5mm com 180°, a 2° a 5mm com 90°, a 5° a 10mm com 90°, a 4° a 150mm com 180°, a 2° a 5mm com 180°, a 2° a 5mm com 90°, a 5° a 10mm com 90°, a 6° com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremibilmeiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras. seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas c livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme casaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com 135° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em permit PVC na cor ciraz cristal ou grafite, 3 referços em com com 90°, a 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e termina com 50mm, e lado direito com sistema de puxador ectampade caracterizado por 4 dobras sendo		1		1			
instalação na vertical ou horizontal. Laudo de nevoa salina NBR. 8094/1983 500 horas. Laudo de Cinvara dimida NBR. 8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas Armario de Aço Montavel Com 02 Portas: Características: Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75) nomalizada laminada a frío nas laterias, no fundo e portas, A - Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a 2º a 45mm com 90° a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) 20 dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90°, a 2º a 45mm com 90°, a 2º a 45mm com 90°, a 2º a 25mm com							
8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas 8 Armario de Aça Montavel Com 02 Portas: Características: Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75) normalizada laminada a firo nas laterais, no fundo e portas, A - Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilizando istema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilizando istema de 1º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90°, a 2º a 45mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90°, a 2º a 45mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a 3º a 10mm com 90°, a 3º a 5mm com 180°, a 2º a 5mm com 180°, a 2º a 20mm com 90°, a 3º a 10mm com 90°, a 3º a 60 a 20 a 25mm a 90°, a 4º a 450mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 20mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, a 3º a 20 a 2							
8 Armario de Aço Montavel Com 02 Portas: Características: Confeecionado em chapa de aço #22 (0,75) normalizada laminada a frio nas laterais, no fundo e portas, A - Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanea e unha desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeecionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 90º, a 2º a 25mm com 90º, a terceira a 15mm com 90º c termina com 10mm, e com sistema de alavanea para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeecionada em chapa de aço #20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90º, a 2º a 45mm com 90º c termina com 15mm e com sistema de alavanea para travamento nas laterais. D - Laterais confeecionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentitid vertical com a 1º a 5mm com 180º c 2º a 5mm com 90º, a 2º a 150mm com 90º, a 4º a 1580mm com 180º e termina com 5mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1º a 5 mm com 180º, a 2º a 20mm com 90º, a 2º a 20mm com 90º, a 2º a 450mm com 90º, a 4º a 1580mm com 180º e cermina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suprore para prateierias. seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961;2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas contantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.3 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamente sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdas e direitas de 432mm com 315º e finaliza com uma dobra em curva de 36º, con confeccionadas em chapa de aço #22 2 0,75mm com 90º, a 4º a 15mm com 90º, com acabamento en perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Omega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 1,75mm com 90º, 3º a 25mm com 90º, a 4º a 15mm c							
8 Armario de Aço Moatavel Com 02 Portas: Características: Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75) normalizada laminada a frio nas laterais, no findo e portas, A - Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanca e unha desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilizando istema de travas, alavanca e unha desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafícaso. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e con sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) 20 dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90°, a 2º a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentide vertical com a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 10mm com 90°, a 4º a 1580mm com 180°, a 2º a 5mm com 90°, a 3º 20mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 9° a 10mm com 90° a 6º com 180º termina com 5mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 20mm com 90°, a 5º com 180º termina com 5mm, com sistema de engate por eremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para pratelciras. seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas s livres de rebarbas, e não devem ter arestas contantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamente sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 390mm com 225°, a 2º a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampade caracterizado por 4 dobras esta da 1º a 388mm com 315° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampade car							
Armario de Aço Montavel Com 02 Portas: Características: Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75) normalizada laminada a frio nas laterais,no fundo e portas, A - Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanea e unha desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e con sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90°, a 2º a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 5mm com 90°, aº aº a 15mm com 90°, aº 4º a 1580mm com 180°, aº aº a 5mm com 90°, aº aº a 45mm com 90°, aº 4º a 1580mm com 180° e termina com 5mm, en as sus profundidade com 6 dobras sendo a 1º a 5mm com 180°, aº aº a 20mm com 90°, aº com 25mm a 90°, aº aº a 45mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, aº com 25mm a 90°, aº aº a 45mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, aº com 25mm a 90°, aº aº a 45mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, aº com 25mm a 90°, aº aº a 45mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, aº com 25mm a 90°, aº aº a 45mm com 90°, a 5º a 10mm com 90° aº com 25mm a 90°, aº aº a 45mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, aº a a 45mm com 90°, aº a 50 cm 50 cm 50 cm 50 cm 50 cm 50 cm 50 de engale por cremalheiras com espaçamento de 50 cm 50 cm 50 para com osporte para prateleiras. seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas c livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (20,75mm) com 60°, aº aº a 25mm com 90° a 6 confeccionadas em chapa de aço aº 22 (0,75mm) com 60° 6 com 10 com 10 com 10 com 10 cm 10	l			1			
Caracteristicas: Confeccionado em chapa de aço #22 (0.75) normalizada laminada a frio nas laterais, no fundo e portas, A - Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnológias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0.90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e con sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço #20 (0.90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Laterais confeccionadas em chapa de aço #20 (0.75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 5mm com 90°, 3º a 10mm com 90°, a 4º a 1580mm com 180°, a 2º a 5mm com 90°, a 4º a 150mm com 180°, a 2º a 5mm com 90°, a 2º a 20mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 2º a 20mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 5° a 10mm com 90° a 6º com 180º termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas contantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em hapa de aço #22 (0.75mm) com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampade caracterizado por 4 dobras estoda e 1° a 38mm com 315° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampade caracterizado por 4 dobras estoda e 1° a 38mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 30°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Omega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0.75mm) laminada a fio com 4 dobras, 1° a 5mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.	8		Pandin	Und	10	1,700.00	17.000,00
normalizada laminada a frio nas laterais, no fundo e portas, A Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanea e unha desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 90º, a 2º a 25mm com 90º, a terceira a 15mm com 90º e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90º, a 2º a 45mm com 90º e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1º a 70mm com 180º, a 2º a 5mm com 90°, a 3º a 10mm com 90°, a 2º a 1580mm com 180º e termina com 5mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1º a 5mm com 5mm, com sistema de nagate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras, seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredonádas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço 22 (0,75mm) com fechamente sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(LN;1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 390mm com 225°, a 2º a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampade caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 388mm com 315°, a 2º a 20mm com 49°, a 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90°, e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Omega na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço 420 (7,55mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a 5mm com 90°, e termina com 90°, a 4º a 15mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90°, e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT	-		,	5	'1	00,00	17.000,00
Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanca e unha desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90°, a 2º a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 5mm com 90°, 3º a 10mm com 90°, a 4º a 1580mm com 180°, a 2º a 5mm com 90°, 3º a 10mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 3º a 10mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 2º a 20mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, a 6º com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras. seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas c livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensão de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 390mm com 225°, a 2° a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 388mm com 315°, a 2° a 20mm com 40°, a 3° a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento en perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Omega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 40° dobras, 1º a 5mm com 90°, 2° a 1							
desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90°, a 2º a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1º a 5mm com 180° a 2º a 5m com 90°, 3 a 10mm com 90°, a 2º a 1580mm com 180° e termina com 5mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 20mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 2º a 20mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 5° a 10mm com 90° a 6º com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras, seguindo o disposto no item 44.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamente sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(LNX1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 390mm com 225°, a 2º a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampade caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 388mm com 315°, a 2º a 20mm com 45°, a 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e timinado a frio com 40 dobras, 1º a 5mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, a 1º a 15mm				1			
necessidade de utilização de parafusos. B Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C Trava inferior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90°, a 2º a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 5mm com 90°, a 3º a 10mm com 90°, a 4º a 150mm com 180°, a 2º a 5mm com 180°, a 2º a 5mm com 180°, a 2º a 20mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 2º a 20mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 5º a 10mm com 90° a 3º com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras, seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300+1) E Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamente sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 390mm com 22°, a 2º a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampade caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 188mm com 315°, a 2º a 20mm com 45°, a 3º a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a 15mm com 90°, 2º a 15mm co		1		ł			
confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 90º, a 2º a 25mm com 90º, a terceira a 15mm com 90º e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90º, a 2º a 45mm com 90º e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1º a 5mm com 180º, a 2º a 5mm com 90º, a 2º a 10mm com 90º, a 3º a 10mm com 90°, a 3º com 25mm a 90º, a 4º a 45mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a 2º a 20mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 45mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, a 5º a 00mm com 90°, a 4º a 45mm com 90°, a 4º a 45mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, a 6º com 180º termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras, seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas conforme censaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamente sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 300mm com 225º, a 2º a 20mm com 135º e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 38mm com 30°, a 4º a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Omega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a 5mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, 2º a 15mm com 90° c 10ma 20mm com 25°, a 2º a 20mm com 45°, a 2º a 20mm com 45°, a 2º a 25mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, 3º a 25mm co							
perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 90°, a 2º a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90°, a 2º a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 5mm com 90°, a 3º a 10mm com 90°, a 4º a 1580mm com 180°, a 2º a 5mm com 5mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1º a 5mm com 5mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 20mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, a 5º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, a 5º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, a 5º com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras. seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas contantes conforme consaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas esquerdos e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 390mm com 225°, a 2º a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 385mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Omega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras. 1º a 5mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 1336:12010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e n				i			
90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1° a 20mm com 90°, a 2° a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1° a 5mm com 180°, a 2° a 5mm com 90°, 3° a 10mm com 90°, a 4° a 1580mm com 180° e termina com 5mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1° a 5mm com 180°, a 2° a 5mm com 180°, a 2° a 20mm com 90°, a 3° com 25mm a 90°, a 4° a 450mm com 90°, a 5° a 10mm com 90° a 6° com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras. seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamente sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1° a 399mm com 225°, a 2° a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampade caracterizado por 4 dobras sendo a 1° a 388mm com 315°, a 2° a 20mm com 45°, a 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Omega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1° a 5 mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredonadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponte							
inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90°, a 2º a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 5mm com 90°, 3º a 10mm com 90°, a 4º a 1580mm com 180° e termina com 5mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 20mm com 90°, a 4º a 1580mm com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras. seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamente sobreposto com medidas esquerdos de ded 432mm/(L)x1520mm/(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 390mm com 225°, a 2º a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampade caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 388mm com 315°, a 2º a 20mm com 45°, a 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a 5mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 1 dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 1 dobra com com 1 dobra de caracterizado por 1 dobra de resultado por dobradicas 30mm de daltura na chapa #20 (0,90mm) soldada através de solda ponte eletrônico							
inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90°, a 2º a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 5mm com 90°, 3º a 10mm com 90°, a 4º a 1580mm com 180° e termina com 5mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 20mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 5º a 10mm com 90° a 6º com 180º termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras. seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamente sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x.1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 390mm com 225°, a 2º a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 388mm com 315°, a 2º a 20mm com 45°, a 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Omega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a 5mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, 1º a 5mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 1º a 25mm com 90°, 1º a 5mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 1º a 25mm com 90°, 1º a 15mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 1º a 25mm com 90°							
perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90°, a 2º a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 5mm com 90°, 3º a 10mm com 90°, a 4º a 1580mm com 180° e termina com 5mm e na sus profundidade com 6 dobras sendo a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 20mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 2º a 10mm com 90° a 6º com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras. seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamente sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 390mm com 225°, a 2º a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampade caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 388mm com 315°, a 2º a 20mm com 45°, a 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a 5mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por todorbaciças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitat movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indegrados ou	l	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
travamento nas laterais. D - Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1° a 5mm com 180°, a 2° a 5mm com 90°, 3 a 10mm com 90°, a 4° a 1580mm com 180° e termina com 5mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1° a 5mm com 180°, a 2° a 20mm com 90°, a 3° com 25mm a 90°, a 4° a 450mm com 90°, a 5° a 10mm com 90° a 6° com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras, seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamente sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1° a 390mm com 225°, a 2° a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampade caracterizado por 4 dobras sendo a 1° a 388mm com 315°, a 2° a 20mm com 45° a 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Omega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1° a 5mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0,90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indegados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4	1						
travamento nas laterais. D - Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 5mm com 90°, a 4º a 1580mm com 180° e termina com 5mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 20mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, a 6º com 180º termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras. Seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520m(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 390mm com 225°, a 2º a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 388mm com 315°, a 2º a 20mm com 45°, a 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ómega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a 5mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90°, a 4º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0,09mm) soldada através de solda ponte eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evita movime	İ						
aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 5mm com 90°, 3º a10mm com 90°, 4º a 1580mm com 180° e termina com 5mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1º a 5mm com 80°, a 2º a 20mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 5º a 10mm com 90° a 6º com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras, seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 390mm com 225°, a 2º a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 388mm com 315°, a 2º a 20mm com 45°, a 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento en perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a 5mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com							
com 90°, a 4° a 1580mm com 180° e termina com 5mm e na sus profundidade com 6 dobras sendo a 1° a 5mm com 180°, a 2° a 20mm com 90°, a 3° com 25mm a 90°, a 4° a 450mm com 90°, a 5° a 10mm com 90° a 6° com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras. seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1° a 390mm com 225°, a 2° a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1° a 338mm com 315°, a 2° a 20mm com 45°, a 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a firo com 4 dobras, 1° a 5mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrónico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT		aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido		ĺ			
profundidade com 6 dobras sendo a 1º a 5mm com 180°, a 2º a 20mm com 90°, a 3º com 25mm a 90°, a 4º a 450mm com 90°, a 6 som 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras, seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 390mm com 225°, a 2º a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 388mm com 315°, a 2º a 20mm com 45°, a 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a 5mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT	ļ	vertical com a 1ª a 5mm com 180°, a 2ª a 5mm com 90°, 3ª a 10mm		!			
20mm com 90°, a 3° com 25mm a 90°, a 4° a 450mm com 90°, a 5° a 10mm com 90° a 6′ com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras. seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1° a 390mm com 225°, a 2° a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1° a 388mm com 315°, a 2° a 20mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° c finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Omega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1° a 5mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitat movimentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT	l	com 90°, a 4ª a 1580mm com 180° e termina com 5mm e na sua		i			
5ª a 10mm com 90° a 6ª com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras. seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamente sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 390mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampade caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 388mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, a 2ª a 15mm com 90°, a 2ª a 15mm com 90°, a 4ª a 1				1			
de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras, seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 390mm com 225º, a 2º a 20mm com 135º e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 388mm com 315º, a 2º a 20mm com 45º, a 3º a 25mm com 90º, a 4º a 15mm com 90º c finaliza com uma dobra em curva de 360º, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a 5mm com 90º, 2º a 15mm com 90º, 3º a 25mm com 90º, a 4º a 15mm com 90º e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT	ŀ						
para como suporte para prateleiras. seguindo o disposto no item 4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 390mm com 225º, a 2º a 20mm com 135º e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 388mm com 315º, a 2º a 20mm com 45º, a 3º a 25mm com 90º, a 4º a 15mm com 90º e finaliza com uma dobra em curva de 360º, com acabamento en perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a 5mm com 90º, 2º a 15mm com 90º, 3º a 25mm com 90º, a 4º a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0,90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitat movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT	İ						
4.4.2da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamente sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 390mm com 225º, a 2ª a 20mm com 135º e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 388mm com 315º, a 2ª a 20mm com 45º, a 3ª a 25mm com 90º, a 4ª a 15mm com 90º e finaliza com uma dobra em curva de 360º, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90º, 2ª a 15mm com 90º, 3ª a 25mm com 90º, a 4ª a 15mm com 90º e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT	1						
livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 390mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 388mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT					,		
ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 390mm com 225º, a 2ª a 20mm com 135º e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 388mm com 315º, a 2ª a 20mm com 45º, a 3ª a 25mm com 90º, a 4ª a 15mm com 90º e finaliza com uma dobra em curva de 360º, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90º, 2ª a 15mm com 90º, 3ª a 25mm com 90º, a 4ª a 15mm com 90º e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT		1					
confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 390mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 388mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90°, e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT							1
sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 390mm com 225°, a 2º a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 388mm com 315°, a 2º a 20mm com 45°, a 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a 5mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos involuntários, bem como travamentos involuntários, bem como 15° a							
432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 390mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 388mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT	}	1					
sendo a 1ª a 390mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 388mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT		· · ·		İ			
com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 388mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° c finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT	İ			1			
caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 388mm com 315º, a 2º a 20mm com 45º, a 3º a 25mm com 90º, a 4º a 15mm com 90º e finaliza com uma dobra em curva de 360º, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, lº a 5mm com 90º, 2º a 15mm com 90º, 3º a 25mm com 90º, a 4º a 15mm com 90º e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT							
20mm com 45°, a 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° c finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1° a 5mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT				1			
finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento en perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT							
perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT							
na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT		I '		!			
laminada a frio com 4 dobras, 1° a 5mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT				1	1		
90°, 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT							
5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT							
13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT	İ						
devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT				1			
(5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT		I control to the cont			i		
altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT	1						
eletrônico- pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT							
articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitat movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT]			[
movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT	1			1			
afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT							
qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT							
	ļ						
13961:2010, devendo projetadas de modo a minimizar o risco de							
tombarem sobre as mãos do usuário, conforme disposto no item	[1			
4.4.4 da norma ABNT 13961:2010. G - Contém 2 prateleiras	l			1			/

	móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50					
	mm e 1 fixa, ambas em chapa de aço #22 (0,75mm) normalizada					
	laminado a frio nas medidas de 30mm(A)x897mm(L)x350mm(P)		1			
	com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1º a 5mm com 90º, a					
	2º a 10mm com 90°, a 3º a 30mm com 90°, a 4º a 400mm com 90°,					
	a 5° a 30mm com 90°, a 6° a 10mm com 90° e finaliza com 5mm		1			
	e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90ª Fechadura		ł			
	cilíndrica do tipo Yale com 2 chavescom travamento da porta na		ĺ			
	prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras		1	i		
	e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto			1		
	impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X		l	ļ		
	13mm. ACABAMENTO Tratamento anti-corrosivo por um					
	processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta					
	Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa					
	a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado					
	por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as					
	normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não					
	revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito					
	ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo					
	o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não					
	devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT					
	13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador,					
	tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso O peso					
	recomendado por prateleira é de 35 kg. (bem distribuídos)					
	DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X					
	PROFUNDIDADE): Externas:1627mm x 750mm x					
	450mm Internas:1480mm x 745mm x 425mm O licitante					
	vencedor do certame deverá apresentarpor parte do fabricante os					
	documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de					
	conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de			<u> </u>		
	ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em			i		
	papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina d					
	laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento			-		
	do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data					
	e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de					
	regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de					
	estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos					
	de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de					
	superficie, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de					
	pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de					
	profissional CREA. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500			1		
	horas Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas Termo					
	de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome					
	do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando					
	a revender os produtos e prestar					
	assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade					
	ABNT NBR 13961:2010					
9		Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares:	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes,	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço. Nos quatro cantos do	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço . Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço . Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço . Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura,	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço . Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço . Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados,. Na parte frontal que fica em contato com	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço . Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados,, Na parte frontal que fica em contato com as pernas do usuário apresenta borda arredondada com raio a fim	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço . Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados,. Na parte frontal que fica em contato com	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço . Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados,, Na parte frontal que fica em contato com as pernas do usuário apresenta borda arredondada com raio a fim	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço . Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados,. Na parte frontal que fica em contato com as pernas do usuário apresenta borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço . Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados,. Na parte frontal que fica em contato com as pernas do usuário apresenta borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço . Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura. 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados,. Na parte frontal que fica em contato com as pernas do usuário apresenta borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
9	ABNT NBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço . Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura. 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados,. Na parte frontal que fica em contato com as pernas do usuário apresenta borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em	Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00

, ——-						
	parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos					
	arredondados e ser unida à estrutura por meio de encaixes de suas					
	cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira,					
	travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno					
	copolímero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de					
	rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de					
	secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. As extremidades das pernas da cadeira					
	devem receber sapatas plásticas de acabamento. Todas as peças					
	metálicas que compõe a cadeira devem receber tratamento					
	anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. APRESENTAR OS					
	SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório					
	acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto					
	IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a					
	resistência ao impacto, média de no mínimo 80 J/M. • Laudo					
	emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS					
	(butadieno-estireno-acrilonitrila). • Laudo emitido pela Abergo,					
	comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas					
	está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia,					
	acompanhado por cópia de documento de identidade profissional					
	(CREA) e ART paga, que comprove habilitação e especialização					
	em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão					
	do respectivo laudo. • Relatório de ensaio da determinação do teor			1		
	de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos					
	móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias					
	e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. • Laudo					
	emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo			İ		
	com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do					
	assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Laudo emitido					
	por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a					
	ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento					
	e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do					
	produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha					
	de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma					
	OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de					
	preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo					
	Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas					
	ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT					
	NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363,					
	ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.					
	Apresentar relatórios de ensaio. Certificado de Conformidade do					
	fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de					
	acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do					
	fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental deacordo com NBR ISO 14001/2015					
10	Conjunto Aluno Infantil:	Plaxmetal	Und	150	910,00	136.500,00
	O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A	i laxinetai	Ond	139	910,00	130.300,00
	cadeira deve ser composta por estrutura metálica, assento,					
	encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos					ł
	O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero		•			
	injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado					
	e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade e				ļ	
	com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os					
	cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um				j	
	encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas)					
	cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que					
	acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro					
	5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato					
	com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada					
	com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do					
	assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser					
	inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricadd					
	em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375					
	mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede					
	média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-					
	se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores					
	aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois					
	pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma			İ		
	cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A					
	estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda	l		ĺ		
	com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e	l		1		
	soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e					İ
	pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira					<i>\</i>
						1/1/

devem receber sapatas plásticas de acabame	nto padrão FDE					
Mesa: A mesa deve ter 590 mm de altura	e permite a sua		l			
montagem completa por encaixes de seus comp	onentes e pode ser		1			
utilizada de ambos os lados, frente ou traz depe						
do usuário. Deve possuir tampo injetado em						
engenharia, com pigmentação, superfície lisa						
formato retangular. O tampo deve se fixar ao						
•						
meio de um encaixe em toda a sua lateral e						
fixação por parafusos. O contra tampo deve						
estruturar a superficie do tampo além de prov						
parte inferior do tampo da mesa. As dimensõe	• 1					
ser de 620 mm de largura e 490 mm de pr						
espessura de parede média de 4 mm contendo	um porta objetos					
retangular em sua parte posterior. Deve poss	uir 01 (um) porta					
livro em formato retangular, injetado em	termoplástico de					
engenharia com superficie texturizada, aberto	por todos os lados					
facilitando o manuseio dos materiais. Estrutur						
deve confeccionada em tubos de aço 1010/102	1					
tampo com tubo quadrado de 20x20mm e esp	· .				i	
soldados a duas camisas metálicas de tubo ob					ľ	
espessura de parede de 1,5mm unidas entre						
oblongo 29x58mm com espessura de parede de						
da mesa devem ser fabricadas com tubo ob					l	
espessura 1,5 mm que são soldados aos pés d						
em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 m					l	
plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fi						
rebites tipo POP. A montagem das pernas d	a mesa ao tampo				į.	
devem se dar por meio de 2 parafusos. Todos o	os componentes da					
estrutura metálica devem ser fabricados em tub					l	
tratados por conjuntos de banhos químicos,						
epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUIN						
Laudo emitido por laboratório acreditado						
atestando que o mobiliário está em conformid	• .					
14006 de 2008, modelo 5 de certificação. • I						
laboratório acreditado pelo INMETRO atestan						
impacto IZOD, da resina plástica no ABS do						
a resistência ao impacto, mediade no mínimo						
emitido por laboratório atestando veracidad	e da resina ABS					
(butadieno-estireno-acrilonitrila). • Laudo						
comprovando que o mobiliário ofertado, com i	magem e medidas					
está dentro da Norma Regulamentadora NR						
acompanhado por cópia de documento de iden						
(CREA ou CRM) ou ART paga com a devid	•			į		
autenticidade, que comprove habilitação e						
medicina do trabalho, ergonomia ou engenha						
trabalho, para emissão do respectivo laudo. • F						
da determinação do teor de chumbo na pin	• • •					
estruturas metálicas dos móveis, conforme						
11.762/08 que fixa o limite máximo de chui						
fabricação de tintas imobiliárias e de uso						
vernizes e materiais similares. • Laudo emitic	do por laboratório				ļ	
acreditado pelo INMETRO de acordo com	a ASTMD790-15					
quanto a resistência a tensão por flexão do as						
carteira em resina plástica. Laudo emitid						
acreditado pelo INMETRO de acordo com a IS						
a resistência a tensão por flexão do assento e					ļ	
em resina plástica. • Catálogo técnico do prod					ļ	
que o item ofertado faz parte de sua linha						
Certificado de Conformidade emitido						
comprovando que o fabricante tem seu process						
pintura de superficies metálicas certificado						
garantindo o atendimento e conformidade às no						
8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 80						
11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM						
D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, N					ļ	
Apresentar relatório de ensaio Declaração de	garantia do de 5 🛊					
cinco) anos indicando Revenda/Assistência						
dos produtos • Certificado de Conformidad						
evidenciando Sistema de Gestão de Qualidad					ļ	
NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade						
itens, evidenciando Sistema de Gestão Am						
com NBR ISO 14001/2015	10					
Conjunto Professor Com Cadeira Fixa:	· · · ·	Plaxmetal	Und	10	1.110,00	11.100,00
Mesa: Apresentar tampo modular em plá	etico inietede	i idaniictai	J.10	۱ ۱۹		11.100,00
engenharia que deve se fixar à estrutura por n	ielo de 4 encaixes		L	L		

nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 parafusos. Possuir tapa coxas de 650x250mm fabricado em MDP de 15mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa deve medir 620x820mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve realizar a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede, Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento. encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento

texturizado e ter dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura. que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir canto arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Apresentar Junto a Proposta Comercial: • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal no 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523 ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841 ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatório de ensaio Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015. • Certificado de Qualidade do fabricante dos itens

	evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR					
l	ISO 14001/2015. • Declaração de garantia emitida					
l	exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de					
l	garantia seja de 05 anos.					
13	Armário Baixo:	Pandin	Und	- 6	750,00	4.500,0
1	Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de					
	Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com					
	resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por			ŀ		
Ì	uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica					
	fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo					
	25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em					
	PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes					
ŀ	Laterais: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com					
Ì	resinassintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por					
	uma folha celulósica decorativa banhadaem solução melamínica		İ			
	fixada através de um processo de prensa de baixa pressão					
	medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento			1		
	em fita PVC(poliestireno) com (0,45mm) de espessura					
	Prateleiras: Confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de					
	Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira					
	com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as					
	faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução					
	melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa					
	pressão medindo 15mm(E) x 768mm(L) x 335mm(P) com					
	acabamento em fita PVC(poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um			1		
	sistema de encaixe e pressão um dispositivo VB 35 M/16			İ		
	Preto, com PINO GIROFIX VB 116,3X11 DU279. fixadas a					
	laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade.					
	Retaguarda: 2 unidades confeccionado em MDF (9mm) (Fibras					
	de Média Densidade) fabricado através de fibras de madeira com					
	resinas sintéticas (Ureia Formol), com pintura em ambosos lados					
	medindo 9mm(E) x 640mm(A) x 387mm(L). Fundo					
	Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média			İ		
	Densidade) fabricado através de partículas de madeira com					
	resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica					
	fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo			1		
	15mm(E) x768mm(L) x 368mm(P). Portas: 2 Portas					
1	Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média					
1	Densidade) fabricado através de partículas de madeira com					
	resinas sintéticas (Uréia Formol), revestido por ambas as faces por					
	uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica					
	fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo					
	643mm (A) x 390mm (L) x 15mm (E), com acabamento em fita					
ļ	ABS (0,45mm espessura). Fechadura cilíndrica Tipo Yale: com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno					
1	(Plástico de alto impacto derivado do petróleo) tipo concha					
	Medindo 458(L) 1 dobra com (15mm) á 90°,2° dobra com					
	(29mm) á 315°. Pés: Tipo Octogonal com espessura de (5mm) de					
1	polietileno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem que permite					
1	a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim d					
1	manuseio do produto. Pés: Tipo Octogonal com espessura de					
l	(5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem					
	que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando					
	assim o manuseio do produto. Dobradiças: Alta com travas plásticas com garras que se travam a porta de aço. DIMENSÕES					
ļ	EXTERNAS (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE);					
	688mm X 800mm X 400m. O licitante vencedor do certame					
	deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo			ļ		
	direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica					
	para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela			[
	ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do			1		
	profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto de		}			
	produto e sua descrição técnica em documento do fabricante.					
	menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade		1			
	Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante d IBAMA código 7-4 (fabricação deestruturas de madeira e de					
	moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não					
	ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive					
	galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA					
	Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA					
		-				d

	Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de					
14	Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas. Quadro Branco Tipo Lousa Magnético:	Impel	Und	30	900,00	27.000,00
	1200x2000 Quadro com superficie em laminado branco brilhante especial para escrita e fixação de acessórios magnéticos					
	DIMENSOES E TOLERÂNCIAS Altura: 1200 mm +/- 10 mm;					
	Largura: 2000 mm +/- 10 mm; Espessura: 17mm CARACTERISTICAS Resistente a manchas; Moldura em aço					
	carbono com pintura eletrostática epoxi; Confeccionado em MDF					
	9 mm, sobreposto de chapa metálica e laminado melamínico					
	branco; Sistema de fixação invisível; Acompanha: 1 Apagador; 4 Caixas com 12 canetas cada, nas cores vermelho, verde, azul e					
	preto. O licitante deverá apresentar: Laudo Nbr 8094 Exposição		1 1			
15	A Névoa Salina Mínima De 400 Horas Berço com Colchão:	impel	Und	20	875,00	17.500,00
.0	Berço fabricado em MDP FF na cor branca com acabamento	imper	0.10	29	875,00	17.500,00
	fosco. Apresenta dimensões de 96cm de altura, 45cm de largura					
	e 90cm de profundidade. Suas grades são fabricadas em MDF BP TX, os pés são compostos por plástico com chapa metálica, possui		1 1			
	04 (quatro) rodízios e acompanha suporte de mosquiteiro.					
	Estrados em MDF crú suportando até 15kg com 57cm de altura					
	até o chão. Garantia de 06 (seis) meses. O licitante deverá apresentar certificação do INMETRO e catálogo do fornecedor.					
	PARA ESTE ITEM APRESENTAR Declaração de garantia					
	emitida exclusivamente Pelo fabricante					
16	Caminha Empilhavél:	Crescer	Und	100	490.00	49.000,00
	As duas cabeceiras devem ser inteiriças, formadas por uma única			1	,	
	peça, produzidas em polipropileno, com dimensões mínimas de 60 cm largura x 13 cm profundidade x 15 cm altura. O produte					
	deverá ser atóxico, anti uv, apresentar excelente acabamento, sem					
	rebarbas e bordas cortantes. Deve conter drenos que permitam a					
	lavagem e higienização total. Deve conter compartimento para receber de forma firme e segura a estrutura de mosquiteiro. As		1			
	duas estruturas laterais devem ser em tubos de alumínio		l i			
	Espessura mínima das paredes do alumínio: 1,50mm. Liga 6063		1 1			
	de têmpera do alumínio: T5. A área de repouso deve ser composta por um leito de rede confortável e arejada, vazada, confeccionada					
	em tecido 100% poliéster empastado em PVC, com espessura		1 1	j		
	mínima de 0,51mm e gramatura mínima de 355g/m² anti fungo.					
	anti UV, anti oxidante, isento de F-talatos, não propagador de chamas, antitranspirante e lavável. Alta resistência a peso,					
	suportando até 80 Kg. As laterais devem ser soldadas de maneira					
	uniforme e resistentes a tração.O conjunto deve estar bem montado, de forma segura, firme e bem tensionado, sem					
	imperfeições, como ondulações no leito ou ainda o efeito de					
	"barriga" no centro da caminha. A cama não deve conter		ŀ			
	fechamento em velcro e nem pequenas peças que possam se soltal facilmente. Todas as peçasdevem se encaixar perfeitamente, não					
	sendo permitido espaços e folgas entre os componentes. A cama					
	deve ter estabilidade lateral, não sendo permitido tombamento.					
	afim de evitar acidentes e promover segurança total durante duso. Ponteiras de borracha antiderrapante fixadas de maneira					
	que não se solte facilmente das cabeceiras. A CAMA DEVERÁ					
	SER ENTREGUE MONTADA. A cama empilhável é composta por módulos, este sistema permite que todos os seus componentes					
	sejam repostos. Medidas mínimas: 135 cm comprimento x 60 cm					
	largura x 15 cm altura.Garantia de 18 meses. Apresentar catálogo		1			
	do produto com todos as características exigidas. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA: LAUDO DE		1	·		
	CERTIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE					
	PARASEGURANÇAREGULAMENTADO PELA ABNT NBR					
	NM300:2004 LAUDO DE CERTIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE PARA SEGURANÇA					
	REGULAMENTADO PELA ABNT NBR 15860:2016		1			
	LAUDO DE CERTIFICAÇÃO DO ALUMÍNIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 7000					
	4)LAUDO QUE ATESTE A EFICACIA ANTI CHAMA		1			
	CONFORME NORMA FMVSS					
	302/1991 5)AUSÊNCIA DE F-TALATOS					
	6)LAUDO ANTIBACTERIANO EFICAZ PARA CEPAS					
	GRAN-POSITIVO E GRAN-NEGATIVO					
	7)LAUDO DE RESISTÊNCIA AO IMPACTO –		<u></u>			<u>)</u>

	ATESTANDO OS ÍNDICES DERIGIDEZ/IMPACTO					
1	CONFORME NORMA ASTM D256-10					
	8) CERTIFICADO DE REGULARIDADE JUNTO					
İ	AO MINISTÉRIO DO					
	MEIOAMBIENTE/IBAMA					
	9) DECLARAÇÃO DE GARANTIA, EMITIDA PELO					
	FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE					
ļ	PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR					
	RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO					
Ì	MÍNIMO 18 (DEZOITO) MESES CONTRA EVENTUAIS					
				:		
	DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA					
	TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA					
1	UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR					
Į.	DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE					
	COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO					
	FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA					
1	ESTE					
	PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA					
	POR RESPONSÁVEL					
	DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM					
	POR NO MÍNIMO 18 (DEZOITO) MESES CONTRA					
ı	EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.					
17	Conjunto Refeitório Infantil 08 Lugares:	Plaxmetal	Und	10	4.810,00	48.100,00
''	Estrutura: A estrutura é formada por um quadro fabricado em			۱ · ۱		.5.100,00
			}			
1	tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm		-			
	composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do					
	quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço					
	1010/1020, onde são encaixados os pésda mesa. Esses cones		l			
	são fabricados em tubo Ø2', com 2,25 mm de espessura de		l			
	parede e recebem internamente uma bucha plástica também					
	cônica e expansível que fixa as pernas sem necessidade de					
	parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020					
-	Ø1.1/2 com 0,9mm de espessura de parede. Na extremidade		1			
ł						
	inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de					
	altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em					
	polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa		İ			
	recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxil		l			
	Tampo: composto por tampos modulares em plástico injetado					
	de alto impacto, formado por módulos que se fixam à		[
	estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais		Ì			
	da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa					
			i			
	apresenta 820mm de profundidade, altura igual a 590 mm d					
	2480mm de comprimento. Cadeira: O conjunto deve		ŀ			,
	apresentar 8cadeiras, que deve ser composta por: estrutura		i			
	metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores		1			
	plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser					
	confeccionado em polipropileno copolímero injetado e		ł			
ł	moldado anatomicamente com acabamento texturizado e		1			
	dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade					
	4 mm de espessura de parede com cantosarredondados.		İ			
	montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo		1			
			i			
	da base da frente da cadeira e 2 (cavidades reforçadas com					
1	aletas de 2mm de espessura, que acomodamparafusos auto					
	atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips					
	Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário		1			
}	é provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir		1			
i	a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 350		1			
1	mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de		1			
1	ventilação ou abertura, fabricado em polipropilend		1	j l		
1	copolimero injetado e moldado anatomicamente com		1	ļ l		
	acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de		l			
	largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média		l			
			l			
	de 3,5 mm. Apeça possui cantos arredondados e une se à					
	estrutura por meio de encaixes de suas cavidadesposteriores		1			
	aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por		1			
	dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero		1			ļ
	na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites		1			
	ou parafusos. A estrutura é fabricada à partir de tubos de		1			
	secção redonda com ø 19,05mm e 1,5 mm de espessura de		1			
	parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural recebe		1			
	banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das		}			
	pernas da cadeira recebemsapatas plásticas de acabamento		1]		/
	perme de eccente recooninapates piantons de decodificite				L	'

padrão FDE APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS Laudo emitido por laboratório acerdidado pelo INMETRO atestando a resistencia ao impacto/COO, da resima plástica no ABS dos Tampo sendo que a resistencia ao impacto, media de no mítimo 80 JM. Laudo emitido por laboratório de mitido dede da resistencia ao impacto, media de no mitimo 80 JM. Laudo emitido por laboratório de comprovando que o mobiliário oferado, com imagem e refedias está dentro da Norma Regulamentadora NR. 17 - 1 Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidado profisional (CREA ou CRM) ou ART paga corre a devida comprovação de autemicidade, que comprova habilitação e especialização em medicina do trabalho, para emissão discrepentor baudo. Relatório de ensaúa do ateneminação de corre de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas medicias discrepentor baudo. Relatório de ensaúa do ateneminação de corre de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas medicias discrepentor substancia de laboração de porta de comprovação de autemicidade, que comprova habilitação de substancia de comprovação de autemicidade, que comprova habilitação de substancia de comprovação de autemicidade, que comprova habilitação de especialização em medicina do trabalho ergonomia ou engembrar a separação do trabalho, para emissão discrepentor substancia a casa de comprovação de autemicidade, que comprova de comprovação de autemicidade, que comprova de comprovação de autemicidade, que comprova de comprovação de estado de comprovação de comprovação de comprovação de estado de comprovação de compro							
atestando a resistência ao impacto/IZOD, da resina plastica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratóric atestando veracidade da resina ABS fundadino-estrieno- acrilonitrila). Laudo ou declaração, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Espenomia, acompanhado por cópia de documento de identidude profissional (CREA ou CRM) ou ARTpaga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho especional ou enegadoria resiguaração tarbalho, para emissão com comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho especional ou engendoria resiguaração tarbalho, para emissão dos movis, conforme Lai Pederal of 11.15/2018 que fixa o dimitira dos medicinas dos movis, conforme Lai Pederal of 11.15/2018 que fixa o dimitira dos movis, conforme Lai Pederal of 11.15/2018 que fixa o dimitira de due so infaira e de uso infaira e de uso infaira e de uso infaira e de sua infaira e de uso infaira e de sua infaira e de sua infaira e de sua infaira e de sua infaira e de sua infaira e de sua infaira e de sua infaira e de sua infaira e de sua infaira e de sua infaira e de sua infaira e de sua infaira de soul ne descordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosta e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a SOSTASZOIO quanto a resistência a tensão por flexão de assento e produto comprovando que o tem ofertadofaz parte de sua linha de fabricação. Cardilago feticio do produto comprovando que o tem ofertadofaz parte de sua linha de fabricação. Cardilago pelo Modelo 5, garantino de fabricação. Cardilago de forico do produto comprovando que o tem ofertadofaz parte de sua linha de fabricação. Cardilago de comprovando que o fabricante tem seu processo de prema porta de sua tementa de sua defenicação de fabricação de fabricação de fabricação de compreso de prema porta de sua defenição de compreso de prema d	1	padrão FDE APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS				-	
ABS do Tampo sendo que a resistenia ao impacto, media de no mátimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratória atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estirena-cardionirita). Laudo ou declaração, comprovando que o mobilidario ofertado, com imagent de medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergenomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autemicidade, que comprova de devida comprovação de autemicidade, que comprova de devida comprovação de autemicidade, que comprova de devida comprovação de autemicidade, que comprova de devida comprovação de autemicidade, que comprova de devida comprovação de autemicidade, que comprova de devida comprovação de autemicidade, que comprova de devida comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de comprovação de autemicidade de comprovação de comprovação de sua comprovação de se comprovação de comprovação	1	Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO			1		
ABS do Tampo sendo que a resistenia ao impacto, media de no mátimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratória atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estirena-cardionirita). Laudo ou declaração, comprovando que o mobilidario ofertado, com imagent de medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergenomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autemicidade, que comprova de devida comprovação de autemicidade, que comprova de devida comprovação de autemicidade, que comprova de devida comprovação de autemicidade, que comprova de devida comprovação de autemicidade, que comprova de devida comprovação de autemicidade, que comprova de devida comprovação de autemicidade, que comprova de devida comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de autemicidade de comprovação de comprovação de autemicidade de comprovação de comprovação de sua comprovação de se comprovação de comprovação	1	atestando a resistência ao impactoIZOD, da resina plástica no			i l		
no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratória latestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- aerilonitrila). Laudo ou declaração, comprovando que o mobilidario ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de demitidade profissional (CREA ou CRM) ou ARTpaga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho ergonomia ou engenharia seguranta do trabalho, para emissal dorespectivo laudo, Relatório de crasaio da determinação de coro de chumbo na pinture opéd-pó das estruturas medicias limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tirtus implitarias e da uso infantil e escolar, vermiza e materials similares. Laudo emitido por laboratória sacrediado pelo INMETRO deacordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste e carteira em resian pásitac. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a ISO1782.2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resian pásitacia, Cardiago técnico do produto, comprovando que o item ofertadofaz parte de sua linha de fabricação. Cardiago é tenico do produto, comprovando que o item ofertadofaz parte de sua linha de fabricação. Cardiago é cenico do produto, comprovando que o item ofertadofaz parte de sua linha de fabricação. Cardiado e pol Modelo 5, garantindo e sacedimento e conformidade de nomana ABIN TORS 100 ADIN D. 323 - STAN TORS 30 APRESENTA DE 39 ANTA DE 30 APRESENTA DE 30 ANTA DE 30 APRESENT							
alestando veracidade da resina ABS (butadieno-estrieno- acrilonitrila). Laudo o declaração, comprovando que o mobilidario ofertado, com imagem e medidas sesti dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA ou CRM ou ARTpaga corn a divida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão dorespecifos luado. Relation do censaio da determinação de teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estraturas medidies dos movos; conforme Lei Pederal pri 11,752/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobilizas e de suo infinturi e escorla, vertizas e materials similares. Laudo emitido por laboradoria cardina pelo INMETRO Generola do ARTMD/P90-11 cardina estrátencia a tensão por Roba de assentio e escistância a tensão por Roba de assentio e encosto cardra e em resina plástica. Cardiogo fencio do produto, comprovando que o item ofernado fuz parte de sua linha de fabricação. Cardiogo fencio do produto, comprovando que o item ofernado fuz parte de sua linha de fabricação. Cardiogo fencio do produto, comprovando que o item ofernado fuz parte de sua linha de fabricação. Cardiogo fencio do produto, comprovando que o item ofernado fuz parte de sua linha de fabricação. Cardiogo fencio do produto, comprovando que o item ofernado fuz parte de sua linha de fabricação. Cardiogo fencio do produto, comprovando que o item ofernado fuz parte de sua linha de fabricação. Cardiogo fencio do produto, comprovando que o item ofernado fuz parte de sua linha de fabricação. Cardiogo fencio do produto, comprovando que o item ofernado fuz parte de sua linha de fabricação. Cardiogo fencio do parte de superfícies medicias certificado pelo Modelo 5, garartindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 1003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3359, ASTM D 370, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 33							
comprovando que o mobiliário ofertados, com imagem o medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de defentidade profissional (CREA ou CRM) ou ARTpaga corr a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho regnomaio ou engelharia esgeurança do trabalho, para emissad dorespectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação de corr de chumbo na pintura posiv-jo das estruturas medificas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa d limite máximo de chumbo permitido na flarincação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materials similares. Laudo emitido por laboratorio estáncia do assento e encoste e carteira em resina plastica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste e carteira em resina plastica. Laudo emitido por aboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a SSO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste carteira e mesia plastica. Catálogo tenico do produto, comprovando que o item ofernadoire, parte de sua linha de fabricação. Catálogo tenico do produto, comprovando que o item ofernadoire, parte de sua linha de fabricação. Catálogo tenico do produto, comprovando que o item ofernadoire, parte de sua linha de fabricação. ASTM D 524, ASTM D 3359, ASTM D 363, ASTM D 7391, NBR 8841, ASTM D 2794, NBR 180 4628-3, Apresentar relatório de resnito. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência fencia autorizada dos produtos entificado produtos entificado produtos entificados produtos entificados produtos entificados de rossis. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência fencia autorizado dos produtos entificados de rossis. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência fencia do decumento com restas sintentes en destance de cas							
medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de lodentidade profissional (CREA ou CRN) ou ARTopaga corr a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão dorespectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação de leor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas medificas dos môveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintal impollifaise e de uso infanti e esociar, veririzas e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a ASTIMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e emoste e exterie em resina plaistas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a ASTIMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e emoste e exterie em resina plaistas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a fisto 178.2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e comportando que o icem ofersaforia, para festa de comito do preduto comprovando que o icem ofersaforia, para festa de la suspendição do comprovando que o icem ofersaforia, para festa de sua linha de fabricação. Catálago tenrico do produto de porta de sua linha de fabricação. Catálago tenrico do produto de conformidade emetido por uma OCP. comprovando que o icem ofersaforia, para festa de sua linha de fabricação. Ser filma de porta de sua linha de fabricação acertificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8094							
medidas está dentro da Norma Regulamentadora NÑ 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ARTpaga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho regonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissad dorespectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação de tor de chumbo na pitura epóxi-pó das estruturas medificas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa d limite máximo de chumbo permitido na flabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizas e materiais ismilares. Laudo emitido por laboratório permitido na flabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizas e materiais ismilares. Laudo emitido por laboratório aereditado pelo INMETRO deacordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosta e carteira em resina plástica. Laudo emitido por alaboratório aereditado pelo INMETRO deacordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosta carteira e em resina plástica. Catalogo tencico do produto, comprovando que o item ofertadoita; parte de sua linha de fabricação. Catalogo tencico do produto, comprovando que o item ofertadoita; parte de sua linha de fabricação. Catalogo tencico do produto, comprovando que o item ofertadoita; parte de sua linha de fabricação. ASTM D 593. ASTM D 794, NBR 180 4624-3. Apresentar relatório de rensito. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência fecinica autorizada dos produtos extilidada atrantorizada dos produtos extilidada atrantorizado as produtos extilidada de conforo com NBR 180 900/12/015 Messa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Particulas de Médir Densidade) fabricado através de particulas de madria com resinas sintificas (devia formol), revestado por mosa de passado com ababamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Per hante. Confeccionados em MDP							
Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de dentidade profissional (CREA ou CRN) ou ARTpaga corr a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissad dorespectivo laudo. Relaterão de estavida determinação de teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos méveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa c limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infranti e escolar, veriraze e materiais jamiliares. Laudo emitido por laboratóric acreditado pelo INMETRO deacordo com a ASTIMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste e caractira em resian plaística. Laudo emitido por laboratóric acreditado pelo INMETRO deacordo com a ASTIMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste e caractira em resian plaística. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a ISO1782.2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resiana plástica. Caráfogo de comitor do produto comprovando que o item ofertadofize parte de sua linha de fabricação. Caráfogo teópico do produto comprovando que o item ofertadofize parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies medálicas certificado pelo Modelo 5, guarantindo e atendimento e conformidade de superfícies medálicas certificado pelo Modelo 5, guarantindo e tatendimento e conformidade de superfícies medálicas certificado pelo Modelo 5, guarantindo de fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência (Teñenica autorizado das produtos Certificado de Conformidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade de fabricante com comba se fasco por uma folha celulósia decordo com NBR ISO 1001/2015 Por 1001/2015 Por 1001/2015 Por 1001/2015 Por 1001/2015 Por 1001/2015 Por 1001/2015 Por 1001/2015							
identidade profissional (CREA ou CRM) ou ARTpaga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, esponomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissade dorespectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação de cor de chumbo na pinture posit-pó das estruturas medicias dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa e dimite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobilidarias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiati similares. Laudo emitido por laboratório aereditado pelo RMETRO deacordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório aereditado pelo INMETRO deacordo com a disO178.2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e conoste e carteira em resina plástica. Catálogo técnico do produto comprovando que o citem ofertadoriz parte de sua linha de fabricação. Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertadoriz parte de sua linha de fabricação. emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies medicias certificado pelo Modelo S. garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8095. ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8095. ASTM D 2794. NBR 1804 ASTM D 2794. NBR 1804 ASTM D 2794. NBR 1804 ASTM D 2794. NBR 1804 ASTM D 2794. NBR 8094 ASTM D 2794. NBR 1804 ASTM D 2794. NBR 1804 ASTM D 2794. NBR 1804 ASTM D 2794. NBR 1804 ASTM D 2794. NBR 8094 ASTM D 2794. NBR 1804 ASTM D 2794. NBR							
a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização e medicina do trabalho, para emissão dorespectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação de teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móvels, conforme Lei Federal nº 11-762/08 que fixa d limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobilidarias e de tuso infantil e esodar, vernizas e materiais similares. Laudo emitido por laboratória carendidado pelo INMETRO deacordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosta e caretra em resia palsatica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteria e em resian plástica. SOL782.2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteria e em resian plástica. Catálogo técnico do produto comprovando que o itabricante tem seu processo de preparagão e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo e atendimento e conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparagão e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo e atendimento e conformidade as nomas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, Capara de substitucio de la carteria de servica de censão. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência (Textica sutorizada dos produtos Certificado de Conformidade do Conformidade do acordo com NBR 180 NBP (25mm) (Particulas de Media Densidade) fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de canordo com NBR 180 NBP (25mm) (Particulas de Media Densidade) fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo canordo manto para manto as faces por uma folina etalulósica decordo com SBR 180 NBP (25mm) (Particulas de Me		Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de					
a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização e medicina do trabalho, para emissão dorespectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação de teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móvels, conforme Lei Federal nº 11-762/08 que fixa d limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobilidarias e de tuso infantil e esodar, vernizas e materiais similares. Laudo emitido por laboratória carendidado pelo INMETRO deacordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosta e caretra em resia palsatica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteria e em resian plástica. SOL782.2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteria e em resian plástica. Catálogo técnico do produto comprovando que o itabricante tem seu processo de preparagão e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo e atendimento e conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparagão e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo e atendimento e conformidade as nomas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, Capara de substitucio de la carteria de servica de censão. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência (Textica sutorizada dos produtos Certificado de Conformidade do Conformidade do acordo com NBR 180 NBP (25mm) (Particulas de Media Densidade) fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de canordo com NBR 180 NBP (25mm) (Particulas de Media Densidade) fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo canordo manto para manto as faces por uma folina etalulósica decordo com SBR 180 NBP (25mm) (Particulas de Me		identidade profissional (CREA ou CRM) ou ARTpaga com					
habilitação e especialização em medicina do trabalho, para emissão dorespectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação de teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vemizas e materiais imiliares. Laudo emitido por laboratório estretido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão de Sasento e encoste o carteira e em resina plástica, a composição de composição de composição de composição de porto de produto comprovando que o item ofertadofaz parte de sua linha de fabricação. Catálogo técnico do produto comprovando que o fabricante terre seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo c atendimento e conformidade as normas ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8095. ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8095. ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8095. ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8095. ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8095. ABNT NBR 8094. ABNT NBR		a devida comprovação de autenticidade, que comprove					
ergonomia ou engenharia seguração trabalito, para emissão dorespectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metállicas dos móveis, conforme Lie Federal n° 11-762/08 que fixa a limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobilidarias e de uso infantit l escolar, verizas e materiais similares. acreditado pelo INMETRO deacordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO deacordo com a STSD1782-2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste e carteira em resina plástica. Catálogo denico do produto de comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo de assento e conformidade a normas ABMT NBR 8094, ABNT							
dorespectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação de teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metállicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobilidárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido prelatoratória sereditado pelo INMETRO deacordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assemto e encosta e carteriar em resima plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assemto e encosto exterior a em resima plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o fundido por destruta de fabricação. Centificado de Conformidade emitido por umo OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo e atendimento e conformidade as nomas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, APNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, APNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, APNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, APNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, APRT PART relatório de ensão. Declaração de garantina do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência (Tecnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Conformidade do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência (Tecnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência (Tecnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante de 5 (cinco) paro na para se face por una folho celulósica decorativo banhado en solução melaminico fixada através de um processo de peressão com acabamento em fita em PVC (policatireno) de Zmm espessura co					1 1		
lecor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal n°I 1-762/08 que fixa e limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vemizas e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste e carteira em resian pástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a ISOI/R8-2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste e carteira em erasinaplastica. Laudo emitido por aboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a ISOI/R8-2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resian pástica. Catálogo tecino do produto comprovando que o item ofertadofía: parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies medicas certificado pelo Modelo 5, garantindo da stendamento e conformidade a normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 1003, ASTM D 3593, ASTM D 3593, ASTM D 3593, ASTM D 3694, ABNT NBR 1003, ASTM D 523, ASTM D 3593, ASTM D 3594, ASTM D 359					1 1		
dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa d limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a ISO178-2010 quanto a resistência a tensão por flexão de assento e encosto carteira e em resina plástica. Comprovando que o item ofertadofaz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR 180 4628-3, Apresentar relatório de ensaio. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante de 180 9001/2015 Certificado de Conformidade do fabricante de 180 9001/2015 Certificado de Conformidade do fabricante de acondo com NBR ISO 4001/2015 Mess de Reunita Redoada: Tampo Conficcionado a formol, reversiano por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa bunhada em solução melamínico fixada stravés de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Conficcionados as ten MDP BP (25mm) (Particulas de Média Densidade) fibricado através de particulas de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de comunidade em adminicio de canado em Dro BP (25mm) (Poliestireno) de portando emalminico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de portando emalminico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (po					1 1		
limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a ASTIMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosta e carteira em resina plástica. Laudo e mitido pot laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a STIMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resima plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faze parte de sua linha de fabricação. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faze parte de sua linha de fabricação. Catálogo técnico do produto, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo e atendimento e conformidade ab normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 1003, ASTM D 3394, ABNT D 33					1		
imobiliárias e de uso infantit e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo RIMETRO deacordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste e carretira em resima plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo IRMETRO deacordo com a ISO1782.2010 quanto a resistência a tensão por flexão de assento e encosto carreira e em resima plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o fabricante tem seu processo de prenarção e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo e stendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003. ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3, Apresentar relatório de ensaño. Declaração de garantia do fabricante de 5 C (cino) anos, indicando Revenda/Assistência Tecnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos itenso Revenda/Assistência Tecnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itensos estados de Sestão de Qualidade do fabricante dos itensos estados estados de la composição de canados de prenas de baixa pressão com cabamento em fila em PVC (poliestireno) de zoma polito aculuários de acordo com NBR ISO 14001/2015 Messa de Reuniña Redonda: Tampo Confeccionados em MDP BP (25mm) (Particulas de Média Densidado) fibricado através de particulas de madeira com resinas sindéticas (Ureia Formol), revestidos po anma folia celulários de decontivo banhada em solução melaminico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fila em PVC (poliestireno) de zoma espessura nas pordas. Pé Painet: Confeccionados a este fegido: Laudos de deconformidade cessão de censãos. Politorias de decida de conformidado de politoria de decida de censão processo d					i !		
similares. carceditado pelo INMETRO deacordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste e cartefrar em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertadofaz parte de sua linha de fabricação. Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertadofaz parte de sua linha de fabricação. Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertadofaz parte de sua linha de fabricação. Catálogo pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 1003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3, Apresentar relatório de ensaio, Declaração de garantia do fabricante de 5 c (inco) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 Mesa de Reunião Redonda: Impo Confeccionados e mom MPD BP (25mm) (Particulas de Média Densidado) fabricando através de particulas de madeira com resinas sintéticas (Ureia formol), revestiano por ambas as faces por uma folna celuloŝica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prenas de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de Zmm espessura cam bondas. Pé Painel: Confeccionados a em MDP BP (25mm) (Particulas de Média Densidade) fabricado através de particulas de maneira com resinas sintíticas (Ureia formol), revestiano por ambas as faces por uma folna celuloŝica decorativa banhado em solução melamínico fixado através de um processo de prenas de					1 1		
acreditado pelo INMETRO deacordo com a ÁSTMD790-15 quanto a resistência a tensão por Rexão do assento e encoste carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com s ISO178-2010 quanto a resistência a tensão por flexão de assento e encosto carteira e em reslina plástica. Comprovando que o item ofertadofaz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP,comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5. garantindo e suendimento e conformidade à mormas ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8095. ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003. ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3353, ASTM D 370,		imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais					
acreditado pelo INMETRO deacordo com a ÁSTMD790-15 quanto a resistência a tensão por Rexão do assento e encoste carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com s ISO178-2010 quanto a resistência a tensão por flexão de assento e encosto carteira e em reslina plástica. Comprovando que o item ofertadofaz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP,comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5. garantindo e suendimento e conformidade à mormas ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8095. ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003. ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3353, ASTM D 370,	•	similares. Laudo emitido por laboratório					
quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão de assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertadolaz pare de sua tinha de fabricação. Catálogo técnico do produto emprovando que o fundo que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo c atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8096 aBNT NBR 8094. ABNT NBR 8096 aBNT NBR 8096 aBNT NBR 8096 aBNT NBR 8096 aBNT NBR 8094. ABNT NBR 8095 aBNT NBR 8096 aBNT NBR 809						ļ	
e carteira em resina plástica. Laudo pelo INMETRO deacordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão de assente e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo tecino do produto comprovando que o interior de sua linha de fabricação. Centificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade ás normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 1003, ASTM D 323, ASTM D 3350, ASTM D 3363, ASTM D 3363, ASTM D 3791, NBR 5804, ASTM D 3794, NBR 1804 AGS-31, Apresentar relatório de ensaio. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cino) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade de fabricante este de composições de particulas de madeira corresinas sintéticas (Ureia de acordo com NBR ISO 1001/2015 Imago Confeccionado em MDP BP (25mm) (Particulas de Media Densidade) fabricado através de particulas de madeira corresinas sintéticas (Ureia formol), revestão por ambas as faces por uma folna eclulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de peras de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pér Painet: Confeccionados em MDP BP (25mm) (Particulas de Media Densidade) fabricado através de particulas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folna eclulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de peras de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados au tampo através de castanhas e pinos Girofis, em sistema ae pá cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20/0,00mm) com ponteiro re	1						
laboratório acreditado pelo INMETRO deacordo com a ISOI782/2010 quanto a resistência a tensão por flexão de assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto comprovando que o liem oferadolfaz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metalicas certificado pelo Modelo 5. garantindo e atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8095. ABNT NBR 8096. ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8095. ABNT NBR 8096. ABNT NBR 1003. ASTM D 523. ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 3791, NBR 1504. ASTM D 523. ASTM D 2794. NBR 1504. ASTM D 5841. ASTM D 2794. NBR 1504. ASTM D 5841. ASTM D 2794. NBR 1504. APROCEDITOR SERVICIA	1					l	
ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão de assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item oferadolaz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante ten seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo c atendimento e conformidade as normas ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR 150 4628-3, Apresentar relatório de ensaio. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante exidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de fabricante exidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de fabricante de sitems, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Particulas de Média Densidade) fabricado através de particulas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestão por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura cam bordas. Pé Painei: Confeccionaos em MDP BP (25mm), (Particulas de Média Densidade) fabricado através de particulas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ac tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pd cruzado com sobreposição de encaixe, Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,00mm) com ponteio regulável tipo cotogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de per							
assento e encosto carteira e em resina plástica Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertadofaz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3339, ASTM D 3359, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatório de ensaio. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 18 Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidado) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínicor fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionanos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fibricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados au tampo através de caistanhas e pinos Girofis em sistema a pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo cotegonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petroleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas							
Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertadofaz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade à normas ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 1003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 37091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3, Apresentar relatório de ensaio. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade de fabricante de Se (inco el composito de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 18 Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Particulas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formo), revestia por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionasos em MDP BP (25mm) (Particulas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formo), revestido por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ad tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae ped cruzado com sobreposição de encaixe, Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,00mm) com ponteiro reguladvel tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petroteo possibilitand		1					
comprovando que o item ofertadofaz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 1003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3, Apresentar relatório de ensaio. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 18 Mesa de Reunião Redonda: 19 Mesa de Reunião Redonda: 10 Pandin Und 5 815,00 4.075,00 Pandin Und 5 815,00 Pandin Und 5 815,00 Pandin Und 5 815,00 Pandin Und 5 815,00 Pandin Und 5 815,00 Pandin Und 5 815,00 Pandin Und 5 815,00 Pandin Und 5 815,00 Pandin Und 5 815,00 Pandin Und 5 815,00 Pandin Und 5 815,00 Pandin Und 5 815,00 Pandin Und 5 815,00 Pandin Und 5 815,00 Pandin Und 5 815,00 Pandin Und 5 815,00 Pandin Und 5 815,00 Pandin Und 5 815,00 Pandin		The state of the s					
fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP,comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 1003, ASTM D 523, ASTM D 3263, ASTM D 3263, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3, Apresentar relatório de ensaio. Declaração de garantia do fabricante de 5 (inco) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante de 50 (inco) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade de acordo com NBR ISO 4001/2015 18 Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestiao por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhada em solução melaminico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fitue em PVC (poliestireno) de Zomma Seas para de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido poi ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melaminico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fitue em PVC (poliestireno) de Zommo porta de para de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido poi ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melaminico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fitue em PVC (poliestireno) de Zommo porta porta per de composible de partículas de de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido poi amba so faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução de per aces portas de para de de um processo de pernos de pernos de pernos de pernos de pernos de pernos de per							
emitido por uma OCP,comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo c atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8095. ABNT NBR 8096. ABNT NBR 8096. ABNT NBR 8096. ABNT NBR 8096. ABNT NBR 8096. ABNT NBR 1003. ASTM D 3359, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR 1SO 4628-3, Apresentar relatório de ensaio. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 18 Mesa de Reunião Redonda: Parado de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 18 Mesa de Reunião Redonda: Parado de Conformidade do fabricando através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestida por ambas as faces pou uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de persas de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de Zmm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionaos em MDP BP (25mm) (Particulas de Média Densidade) fibricado através de particulas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de Zmm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ac tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petroleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm x 1100mm x 1100mm do licitante vencedor do							
seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 1003, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR 1SO 4628-3, Apresentar relatório de ensaio. Declaração de garantia do fabricanta de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade de acordo com NBR 1SO 9001/2015 Certificado de Qualidade de acordo com NBR 1SO 9001/2015 Certificado de Qualidade de acordo com NBR 1SO 14001/2015 18 Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Particulas de Média Densidade) fabricado através de particulas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestiao por ambas as faces po uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de Zmm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Particulas de Média Densidade) fibricado através de particulas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido po ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de Zmm espessura nas bordas, Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Particulas de Média Densidade) fibricado através de particulas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido po ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de demandado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aç		fabricação. Certificado de Conformidade					
seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 1003, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR 1SO 4628-3, Apresentar relatório de ensaio. Declaração de garantia do fabricanta de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade de acordo com NBR 1SO 9001/2015 Certificado de Qualidade de acordo com NBR 1SO 9001/2015 Certificado de Qualidade de acordo com NBR 1SO 14001/2015 18 Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Particulas de Média Densidade) fabricado através de particulas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestiao por ambas as faces po uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de Zmm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Particulas de Média Densidade) fibricado através de particulas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido po ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de Zmm espessura nas bordas, Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Particulas de Média Densidade) fibricado através de particulas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido po ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de demandado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aç		emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem					
metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo c atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 1003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR \$841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3, Apresentar relatório de ensaio. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 18 Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestiao por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionanos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fibricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados as tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo cotogonal em poliestireno (Plástica de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões "Somm(A) x 1100mm diâmetro DIMENSOES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm diâmetro DIMENSOES (ALTURA) x LARGURA x PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm diâmetro de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERG	1						
attendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3, Apresentar relatório de ensaio. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 18 Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de mádeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestida por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionados através de partículas de maneira com resinas sintíticas (Ureia Formol), revestido po ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ac tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliesatieno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm x 1100mm x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA N LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm diâmetro de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profusio sau descrição técnica em documento							
ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 323, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3, Apresentar relatório de ensaio. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 18 Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestiao por ambas as faces po uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painei: Confeccionasos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido poi ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ac tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo cotogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm mx 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo directionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com vailúdade a vencer, em papel timbrado do pro	1						
ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3, Apresentar relatório de ensaio. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade de fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 18 Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestiao por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de Zamm espessura com bordas aparentes em cabeçadas fixados ad tamapos an faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ad tampos através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae peruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm x 1100mm validametro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X) PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo directionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, en papel timbrado do profusios ona descrição técnica em documento							
Apresentar relatório de ensaio. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 18 Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionasos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ac tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petroleo possibilitando a regulagem que não houver desnivel de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de dergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faza analise, emite e assina e laudo, com foto do produto e sua desercição técnica em documento							
Apresentar relatório de ensaio. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 18 Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de mádeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestia op or ambas as faces po uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido po ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ad tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petroleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de dergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que face incina em documento					1		
fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Particulas de Médis Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestiao por ambas as faces po uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Particulas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido po ambas as faces por uma folna cellulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ac tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,99mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm con licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, en papel timbrado do profissional que fiza a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento							
Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestiao por ambas as faces po uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido po ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido po ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ac tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desivel de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X) PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este orgâo: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABEGGO com validade a vencer, em papel timbrado do profu		Apresentar relatório de ensaio. Declaração de garantia do]		
do fâbricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fâbricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 18 Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestiao por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de Zmm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ac tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profúscional que Riga tem decumento do conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional que dergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profuso e sua descrição técnica em documento		fabricante de 5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência			1		i
do fâbricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fâbricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 18 Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestiao por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de Zmm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ac tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profúscional que Riga tem decumento do conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional que dergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profuso e sua descrição técnica em documento		Técnica autorizada dos produtos Certificado de Conformidade					
de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Médiz Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestiao por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ao tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pd cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X) PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite a assina o laudo, com foto do profissional que faz a analise, emite a assina o laudo, com foto do profuso de sua descrição técnica emite a assina o laudo, com foto do profuso de sua descrição técnica emite a assina o laudo, com foto do profuso de sua descrição técnica emite a assina o laudo, com foto do profuso de sua descrição técnica e					1		
Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 18 Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestiao por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ad tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite a assina c laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento							
de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestiao por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido po ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ac tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina c laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento		I					
Mesa de Reunião Redonda: Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestiao por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido po ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ad tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina c laudo, com foto do profissional que faz a analise, emite e assina c laudo, com foto do profissional que faz a nanalise, emite e assina c laudo, com foto do profissional que faz a nanalise, emite e assina c laudo, com foto do profissional que faz a nanalise, emite e assina c laudo, com foto do profissional que faz a nanalise, emite e assina c laudo, com foto do profissional que faz a nanalise, emite e assina c laudo, com foto do profissional pue faz a nanalise, emite e assina c laudo					1 1		
Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestiao por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ao tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a nalise, emite e assina o laudo, com foto do profissional que faz a nalise, emite e assina o laudo, com foto do profissional que faz a nalise, emite e assina o laudo, com foto do profissional que faz a nalise, emite e assina o laudo, com foto do profissional que faz a nalise, emite e assina o	10		Donalia	l lad		045.00	4.075.00
Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sinéticas (Ureia Formol), revestiao por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ac tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do profosional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do profosional que faz a analise, emite e assina o	'°		Pandin	Una	۱۹	815,00	4.075,00
resinas sintéticas (Ureia Formol), revestiao por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ao tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina q laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento							
uma folna celulósica decorativa banhada em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido poi ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ac tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina c laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento		•					
fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido pol ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ac tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomica certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina c laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento					į l		
acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ao tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento	1				1 !		
bordas. Pé Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido pot ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ac tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível do piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento	1				[[
(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido poi ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ac tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina c laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento]		
(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido poi ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ac tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina c laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento	1				Į l		
ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ac tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento	1]		
ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ac tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento		de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por					
solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ao tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento	1]	ļ	
baixa pressão com acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ao tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível do piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento	1]	ĺ	
2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas fixados ac tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento	1				[1	
tampo através de castanhas e pinos Girofix em sistema ae pé cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento						1	
cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "Ú" em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento	1]		
em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento	1]		
octogonal em poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado de petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento							
petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento	1				ļ [
piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento	1				j		
DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento	1						
PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento	1						
vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento	1				1 1		
documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento					[
conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina c laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento	1				j 1		
ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento	1						
papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento							
laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento	1						
	1						
do fabricante, menção a norma NR -17, analise e conclusão, data							
	1	do fabricante, menção a norma NR -17, analise e conclusão, data					1

1	e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de					
1	regularidade perante o IBAMA código 7 -4 (fabricação de		İ		i	
	estruturas de madeira e de moveis e 3 -10 fabricação de artefatos				i	
	de ferro, aço e de metais não -ferrosos com ou sem tratamento de				ŀ	
	superficie, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de					
	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,					
	pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de					
	profissional CREA. Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500				ŀ	
	horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500		I		i	
<u></u>	horas.		<u> </u>			
19	Cadeira uso Múltiplo Geral:	Frisokar	Und	20	290,00	5.800,00
	Empilhável, com assento e encosto injetados em polipropileno.					
	com orificios para facilitar perspiração no assento e no encosto				ĺ	
1	cor à definir, dimensões mínimas de 460 mm de largura para d					
1	assento, 390 mm de profundidade de superfície para assento, 300				l	
	mm de altura total absoluta do encosto e 460 mm de largura total				İ	
	útil do encosto. Fixação do encosto à estrutura com isolamento				ľ	
					i	
	em relação à estrutura para não marca o plástico e fixação final				l	
1	através de plugs com a mesma cor do encosto. Fixação do assento				į.	
	através de encaixe sob pressão e rebites de alumínio ou parafusos				ŀ	
	especiais para plástico. Estrutura fixa tipo 04 pés manufaturada		i			
1	em aço carbono de seção oblonga com travessas sob o assento em				ŀ	
1	tubos de seção cilíndrica. Todas as terminações de tubo deverão		i		l	
1	ser protegidas por ponteiras injetadas em termoplástico preto com		I		l	
	acoplagem tipo externa. Suporte de encosto confeccionado em					
I	duas hastes tubulares oblongas e todos os componentes metálicos		1		ĺ	
			1		l	
1	deverão ser desengraxados, estabilizados e receber tratamento		1		i	
1	antiferruginoso e acabamento em pintura eletrostática a pó de col		I		i	
1	preta. Certificações de evidência mínima da qualidade e		I		İ	
1	compromisso ambiental: - Laudo Ergonômico em conformidade		1		l	
ł	com requisitos da NR -17, Portaria MTP 423/2021, emitido por					
	Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou				İ	
İ	imagens, além de especificações e detalhamento que possam					
1	oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para					
	identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma					
1					İ	
\	família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos					
1	genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da			l I		
Ì	análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço				ŀ	
1	caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação					
1	Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por					
	Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO			1		
	válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho			l l		
	deverá vir do comprovante de registro no CRM Evidência da				1	
1	resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório			i I	1	
1	de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.				İ	
	1				1	
	demonstrando conformidade com exposição à névoa salina			1 1		
1	conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 240 horas em					
	espécimes de prova com segmentos tubulares soldados entre s				İ	
	com MIG e com película de tinta eletrostática, que possan					
	representar a transformação industrial da qual derivam as partes		l		1	
1	metálicas do móvel, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR		l	ļ l		
1	ISO 4628 -3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR		l		1	
	5841:2015; e - Relatório de ensaio emitido por laboratório		ļ	j l		
	acreditado pela Cgcre/Inmetro,				ı	
			l		i	
1	evidenciando Grau de aderência Gr0 ou X0/Y0 para a película de		l	l l		
	tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009.	Di-	1111		252.55	000 500 50
20	Conjunto Aluno Retangular Adulto:	Plaxmetal	Und	350	950,00	332 .500.00
1	O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A		l	j	j	
1	cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento,		İ	j	İ	
1	encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos				l	
1	O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero				l	
1	injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado		1		l	
]	e dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade e				l	
1	com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os		l	1 1	l	
1			1		l	
1	cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um		1		l	
1	encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas)		l	[]	ĺ	
}	cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que		l			
1	acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro		1		ļ	
1	5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato				1	
1	com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada					
	com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura		1			
1	do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser					
1	inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado]]		
1						
1	em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente		1			
	com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375					

mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi empó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 760 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação. superficie lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo devem ser de 620 mm de largura e 490 mm de profundidade e sua espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada. aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais Estruturametálica da mesa deve confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo devem se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó-APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ad impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadienoestireno-acrilonitrila). 🗆 Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho. ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis. conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363

	ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3					
	Apresentar relatório de ensaio. Declaração de garantia do			i i		
İ	fabricante de 5 (cinco) anos Certificado de Conformidade				ŀ	
	do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de					
•	acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado					
	de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de					
	Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015					
21	CJA-03B INFANTIL (MODELO FDE/FNDE) CONJUNTO	Nasa	Und	150	930,00	139.500,00
	PARA ALUNO TAMANHO 3			'	,	
	ALTURA DO ALUNO: DE					
	1,19M A 1,43M.		l			
	Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1					
	(uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade					
	com a norma ABNT NBR 14006 – Móveis escolares – Cadeiras		1			
	1					
	e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individualcom					
	tampo em plástico injetado com aplicação de laminado			1		
	melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural			1		
	injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de					
	aço contendo porta livros em plástico injetado. Cadeira individual			1 1		
	empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou					
	em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura					
	tubular de aço. MESA: Tampo em ABS (Acrilonitrila butadiend			ļ		
	estireno) virgem, isento de cargas minerais, injetado na col		1			
	AMARELA, dotado de porcas com flange, com rosca métrica		1			
	M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0"		1		ļ	
	(Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA		1		1	
1	Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm		1			
	de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face		1			
1	superior do tampo, colado com adesivo bicomponente					
1	Dimensões acabadas 608mm (largura) x466mm (profundidade) x				1	
	22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para					
1	largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do					
	tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo					
1	internacional de reciclagem, apresentando o número identificador					
I	do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da					
			!			
1	empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes					
	também devem ser inseridos datadores duplos com miolo					
	giratório de 16mm de		1		i	
	diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação					
	Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve set					
	obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de					
	sua própria logomarca. Estrutura composta de: Montantes					
	verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de açq					
	carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x			1		
	58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada					
	em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em		}			
	formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1]		
	1/4"), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aco					
	carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de					
	38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em		ŀ			
	polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto					
1	preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou					
	recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA		ŀ			
	As características funcionais, dimensionais, de resistência e de					
1	uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido					
	com matéria- prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na		l			
	tonalidade, a critério da Comissão Técnica do FNDE. No molde		1		1	
	1				1	
	do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a					
	identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa		1			
	fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser					
	inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro		[
1	(tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome		l	1		
	do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado					
	por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca		ŀ			
	Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca		l			
	métrica M6 (diâmetro de 6mm);06 parafusos rosca métrica M6		1		ļ	
	(diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/-		I			
	2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação		I			
	do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de		l			
	"repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das		1		ļ	
	sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo"		1	[]		
	diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em		1			
	polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais		l			
	injetadas na cor AMARELA. Nos moldes das ponteiras e sapatas		[M
						

plevem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem persentando o naforem identificación de polímero, a destinificação modelo PDE-PNDE", o nome da empresa fibricante de componente injetado. Nesess moleta tembro devem ser imendo componente injetado. Neses sonoleta tembro devem ser imendo de componente estado. Neses consultar se ano de fabricação. Obs. 2. O mem do fobricante do componente deve ser obrigatoriamente grande por extenso, acompanhado ou não de sua propria logomarca. Nas parares metidiaca deve ser aprilación tratamento antiferrajimos ou que assegure recisióncia à corrosdo em deman de névos salina de ne minimo 300 horas. Petruta dos elementos metálicos em tina em politudad por extenso, acompanhado ou não de sua propria logomarca. Nas parares metidiacas deve ser aprilación tratamento antiferrajimos ou que assegure recisióncia à corrosdo em deman de névos salina de ne minimo 300 horas. Petruta dos elementos metálicos em tina em politudad Epitad Polistare, elementado en control de control de control de componente deve ser pravado o simbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificación projimento virgem issento de cargas minerais, injetados na cor AMARELA Dimensões, designe a esabuencato conforme projico. Nos moldes do assento e do ecosos deve ser gravado o simbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificación projimento de administrativa de virgente de conforme projico. Nos moldes dos aportiras de politudad de lotes indicando mês e ano de fabricação, a glantificação morporado de lota própria logomarca. Estrutura em tubo de ago carbona faminado a fine, com costava, distenso de componente deve se variados de lotas proprias logomarca. Estrutura em tubo de ago carbona faminado a fine, com costava, distenso de Alema, componente deve se adminado a fine, com costava, distenso de componente deve se registado por activa de lotas de lotas de lotas de lotas de lotas de lotas de lotas de lotas de lotas de lotas de lotas de lotas de lotas de lotas de lotas de lotas de lotas							
imodelo PDE-FNDE", e o nome da 'empresa fibricante do componente injetado, Nesses moles de fabricação, Osa. 2. On medo fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por ectensa, acompanhado ou não de fabricação, Osa. 2. On medo fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por ectensa, acompanhado ou não de sus prépria logomarea. Na partes metalicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que acompanda de medo melante de não ser asima de na companda de la componente deve ser obrigatoriamente grafado por ectensa, acompanhado ou não de miema de não seis sinão en na companda de la componente deve ser a componente de na componente de		devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem.					
componente injetado. Nesses moddes também devem ser inserided datadores duplos com miolo girárdios de 5 ou form de difinente (tipo insert), indicando mês e ano de fibricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve se or originatorismoris grafide por extenso, acompanhado ou não de sua prépria legormarca. Nas partes medizidos deves ser aprilación tratumento antiferrajmos ou que minimo 300 horas. Pintura dos elementos medidicos em tintas en poli horiba Epolis. Polisters, eletrosorialo, artícular de los polimerardads em estud. espessuar minima dos elementos medidicos em tintas en poli horiba Epolisto. Polisters, eletrosorialo, artícular en consolidado um estud. espessuar minima dos 40 mierometros na cor CINZA CADEIRA: Assento e encosto encoframe projeto. Nos modeles do assento e do encosto deve ser gravado o simbolo internacional de reciclagem, aspesantuado o número identificando reo polimero de horis indicatorio medica de los desentos deves ser gravado o simbolo internacional de reciclagem, aspesantuado o número identificando reo polimero de horis indicatorio medica de los desentos de composa fabricante do componente eleve ser portugido; en como de numbero fabricante do componente eleve ser portugido; en como de ma proses fabricante do componente eleve ser poligarorismente grafido por extenso, acompanhado ounão de sua própria logomureu. Estrutura em tubo de aço carbona faminado a fino, com costura, difemente de 4,9mm, comprimente 1,2mm. Ponteirase susputas, com polipropileno copolimento virgam internacio en cupa mismoria, tipicado do assento e encosto injetados à estrutura straves de evoltes de "Pupu" di distincado de acomponente deve ser projeta virgam internacio en cultura de componente deve ser projeta o componente deve ser projeta o componente deve ser projeta o componente deve ser projeta o componente deve ser projeta o componente deve ser projeta o componente deve ser projeta o componente deve ser projeta o componente deve ser projeta o componente deve ser projeta o componente deve ser projeta deve	ŀ	apresentando o número identificador do polímero, a identificação					
datadores duplos com mitolo giratório de 5 ou fimm de difimetra (tipo insert), indicando mês ca nos de fabricaque. Obs. 2: 0 nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafido por extense, acompanhado ou não de sus própsia logomarea. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamente antiferruginoso que asseguar resisficire à corrosão em cilmanto de sua própsia logomarea. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamente antiferruginoso que asseguar resisficire à corrosão em cilmanto de selementos metálicos em tinta en internaciona de cargas mientas, inclusãos a como como como como como como como co	ľ	'modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do					
dipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fibricante do componente deve ser orbigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas parares metiliaca deve ser apliacido tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em cimara de névos asilina de n minima 300 homes. Pintura dos clementos metalicos em tinta en pó hibrida Epósú? Polistere, eletrosiática, brithante, polimerizad em componente de cargas minima de de minima polimentos metalicos, este de minima de metalicos, este de metalicos, este de componente inferior de cargas minima de de minima de metalicos, este de componente inferior de cargas minima de de minima de metalicos, este de de cargas minima, este de minima de metalicos de cargas minima de logo de minima de metalicos de componente inferior de desenvolves de metalicos de desenvolves de metalicos de componente inferior de desenvolves de metalicos de desenvolves de metalicos de metalicos de componente inferior de desenvolves de componente inferior de componente inferior de componente deve se obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ounão de sua própria logomarca. Estrutura em tuto de ade carbona laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1) emm. Proprieto de obsenvolves de censos inferior de a sentrare através de creative de consos inferior de se acutare de componente minima de componente inferior de componente deve se obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ounão de sua própria logomarca. Estrutura em tuto de ade carbonal laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1) emm. Proprieto de ossento e ecossos injetados a seutrura starvés de creative de consos mentalicos de sentrare de componente de consos mentalicos de sentrare de componente de consome proprieto, componente de consome de consome proprieto, no mordi de componente deve ser proviso o simbolo internacional de reciclagem appressantando no minema de consome de consome de consome de consome de consome de consome de consom		•					
do fibricante do componente deve ser obrigatoriamento grafido por extenso, acompanhado ou na do de sua próris lagomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que sessegur resisfencia à corrosão em calman de nêvos aslina de n mínimo 300 horus. Printur dos elementos metálicos em tinta en pó hibrida Epoko Pfoleter, eletrosticia, brilhante, polimerizade em estud, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno cepolimero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor AMARELA de consenso de cargas minerais, injetados na cor AMARELA de consenso de cargas minerais, injetados na cor AMARELA de consenso de cargas minerais, injetados na cor AMARELA de consenso de cargas minerais, injetados na cor como de cargas en compose de consenso de cargas de compose de consenso de cargas de compose de consenso de consenso de cargas de compose de consenso de conse							
por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarea. Na partes metidiacs deve se a placido tratamento antiferruginos que assegure resistência à corrosão em cámara de névoa salina de n minimo 300 horas. Pintura dos elementos metidiose em tinta er pó hibida Epóxi Politéster, eletrostática, brithante, polimerizada em estuda, espessum minima de 90 micromeros na or CTNZA CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolimero Virgem isento de carges minerias, injetados na con AMARELA de veria de carges minerias, injetados na con AMARELA de veria de carges minerias, injetados na con AMARELA de veria de composito de carges minerias, injetados na con AMARELA de carges minerias, injetados na con AMARELA de carges minerias, injetados na con AMARELA de carges minerias, injetados na contrato de carges minerias de veria de contrato de carges minerias de componente injetado Obsit- O nome da empresa fabricante do componente injetado Obsit- O nome de fabricante do componente injetado Obsit- O nome de fabricante do componente deve se obrigatoriamente grafiado por extenso, acompanhado oundo de sua própria logomarae. Estrutura em tubo de aco carbona laminado a frio, com osstura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1)mm. Prenterias es apustas, em polipropileno copolimero virgem de carges de residente de componente deve se obrigatoriamente grafiado por extenso, acompanhado oundo de sua própria logomarae. Estrutura en tuto de aco carbona laminado a frio, com osstura, diâmetro de 4,8mm, comprimente IT.mm. Prenterias es aspatas, em polipropileno copolimero virgem de carges de residente de carges de car							
partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resisfencia à corrosão en cimarna de rivos aslaina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta er pó hibrida Epóxi Polister, elerostatica, brilhante, polimerizad em estud, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA CADEIRA: Assento e enosto em polipropilento copolimera virgem isento de cargas minerais, injetados na cor AMARELA Dimensões, desigue a estabamento conforme prejoto. Nos moldes do assento e do enostos deve ser gravado o simbolo internaciona de reocitagam, aspessando de su propria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbon de montro de apresa polipropilento projeto e nomo da empresa fibricante do componente injetado. Obs1: O nome do Bibricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ounão de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbon laminado a fino, com osatura, diâmerto de 2,0 mm, em chapa 1 4 (1,9 mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de robies de "reputo", diámerto de 4,0 mm, em chapa 1 4 (1,9 mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de robies de "reputo", diámerto de 4,0 mm, comprimento 12 mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolimero virgem isento de cugas minerais, injetados a sor AMARELA, fisadas a estamunta através de robies de "reputo", diámerto de 4,0 mm, comprimento 12 mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolimero virgem isento de cugas minerais, injetados no prodocio. No emodes das gonteiras e sapatas deve ser gravado o simbolo intermacional de reciclagem appresentando o notimero identificação "anocidor Fizi-Fizi-Pizi" comforme indicacido no prodocio. No enome da definidação "anocidor Fizi-Fizi-Pizi" comforme indicacido no prodocio. No enome da definidação promocido de vese en original de prodocido de composito de vese en original de prodocido de composito de vese en original de prodocido de composito de composito de composito de composito de composito de composito de composito de com							
asseguer resistência à corrosão em cimara de névoa salina de n minimo 300 homs. Pintur dos de tementos metilios em tinte en pó hibrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimeirazid em estufa, espessum minima de 40 micrometros na or CTNZA CADEIRA: Assento e enosso em polipropilemo copolimera virgem isento de cargas minerais, hietados na cor AMARELA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o simbolo in termaciona de recitagem, apresentando o número identificador da polimero datador de lotes indicados mões e ano de fabricação; a identificação "modelo PDE-PNDE" (conforme indicados na projeto) e o nome de empresa fabricame do componente deve se de la conforma de componente deve se de la conforma de la componente deve se de la conforma de la componente de la componente deve se de la conforma de la componente deve se de la conforma de la componente deve se de la conforma de la componente deve se de la conforma de la componente deve se de la conforma de la componente deve se de la conforma de							
intima 300 horse. Pintura dos elementos metálicos em tinta en pó hibrida Epóx Polístera, elemetática, polimerizada em estufa, espessura minima de 40 micrometros na cor CINZA CADEIRA: Assento e encosto em polipropilero copolimero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor AMARELA Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o simbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificação, modeo FDE-FNDE" (conforme indicado na projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado Obs: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado oundo de sau própria logomarca. Estratura em tuto de aço carbona laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1)mm.) Fucado do assento e encosto injetados à estrutura tartavé de rebites de "pouso" diâmetro de 4,8mm, comprimenta (1)mm. Ponteiras e supatus, em polipropileno copolimero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, Exadas si estrutura tartavés de rebites de "pouso" diâmetro de 4,8mm, comprimenta l'Izmm. Ponteiras es supatus, em polipropileno copolimero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, Exadas si estrutura tartavés de necule e pinto expansor. Dimensões, desigr e azabamento conforme projeto. Nas modes das porteiras e apresentandos o numero identificador do polimeros qui dentificação modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fibricante do componente injetado. Obez. O nome da fabricante do componente injetado. Obez. O nome da fabricante do componente injetado. Obez. O nome da fabricante do componente injetado. Obez. O nome da fabricante do componente injetado. Obez. O nome da fabricante do componente injetado. Obez. O nome da fabricante do componente injetado. Obez. O nome da fabricante do componente injetado. Obez. O nome da campresa fibricante do componente injetado. Obez. O nome da campresa fibricante do componente injetado. Obez. Obez. Obez. Obez. Obez. Obez. Ob							
job hibrida Epóxi/ Polistetre, eletrostática, brillante, polimerizade me stufa, espessum minima de do micrometros na cor CNIZA CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolimero virgem isento de cargas minerais, fijetados na cor AMARELA Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser garvado o simbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polimero datador de lotes indicando môs e ano de fabricașto; a identificação "modelo PED-FNDE" (conforme indicado nt projeto) e o nome de empresa fabricante do componente deve set obrigatoriamente grafido por extenso, acompanhado ounão de sas própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbone laumados firo, com costans, difiametro de 20, frum,, em chapa i la través de rebites de "repuso", diâmetro de 4,8 mm,, em chapa i la través de rebites de "repuso", diâmetro de 4,8 mm,, em primente la través de rebites de "pouso", diâmetro de 4,8 mm, comprimente la través de rebites de "pouso", diâmetro de 4,8 mm, comprimente la través de rebites de "pouso", diâmetro de 4,8 mm, comprimente la través de rebites de "pouso", diâmetro de 4,8 mm, comprimente la través de rebites de "pouso", diâmetro de 4,8 mm, comprimente la través de rebites de "pouso", diâmetro de 4,8 mm, comprimente la través de rebites de "pouso", diâmetro de 4,8 mm, comprimente la través de rebites de "pouso", en expanso. Dimensões, desigr e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas em pois expanso. Dimensões, desigr e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser garvado o simbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polimero, a identificação propria polimero, a identificação propria polimero, a identificação propria de reciclagem apresentando o número identificador do polimero, a identificação propria polimero, a identificação propria de polimero, a identificação propria mediçação no polimero, a identificação propria de versa polimero, a identificação propria de ve	ŀ	assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no					
em estufi, espessura minima de 40 micrometros na cor CNE/A CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolimero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor AMARELA Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o simbolo internacional de reciclagem, apresentando o minero identificação, reladentificação, modelo FDE-FNDE? (conforme indicado na projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado Obst: O nome do fabricantar em tubo de aço carbona plantinado a frio, com costura, diámetro de 20,7mm, em chapa 14 (1)7mm). Fixagio do assente e encosto injetados à estrutura taravés de rebites de "peuso", diámetro de 4,8mm, comprimenta [1]7mm, Fortesira es sapatus, em poirpropileno copolimero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA. Bacadas a sestutura través de encite e princepado esta estudia esta de carga minerais, injetadas na cor AMARELA. Bacadas a sestutura través de encite e princepado esta esta de carga esta de encite e princepado esta esta de carga esta de encite e princepado esta esta de posterior a presentado comerco de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA. Bacadas a sestutura través de encite e princepado esta propira los estas de carga esta de encite e princepado esta esta esta esta esta esta esta esta	þ	nínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em					
(CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolimero wirgem isento de cargas mieraris, injetados na cor AMARELA Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e de consoto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polimero datador de lotes indicando mês e ano de fabricação; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome de empresa fabricante do componente injetado Obs1: O nome do fabricante do componente injetado Obs1: O nome do fabricante do componente deve se obrigatoriamente grafido por extenso, acompanhado ounão de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a fino, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm.) Fixação do assento e encosto injetados à estrutura stravés de rebies de "repuxo", diâmetro de 43,8mm., comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas des "cepuxo", diâmetro de 43,8mm., comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas feur se primo expansor. Dimensões, desigr e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem appresentando o número identificador do polimero, a identificação modelo PDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome de aempresa fabricante do componente injetado. Obs2: O nome de fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado po excesso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosõe ne cimante de visos aslina de no minimo 300 horas. Piatura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epón! Pónišera, elementos aslina de no minimo 300 horas. Piatura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epón! Pónišera, elementos que assente cara de la devidado de ponidado de cara de la devidado de cara de la devidado de cara de la devidado de la deve de la devidado de la devidado de la devidado de la devidado de la devidado de la devidado de la devidado de la devidado de la devidado	l	pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada					
brizgem isento de cargas minerais, injetados na cor AMARELA, Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificação indicatificação mode o fiber. PNDE? (conforme indicado na projeto) e o nome do fabricante do componente dive se e obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado oundo de sua própria logomarca. Estrutura en tubo de aço carbona (laminado a frio, com costura, difametro de 20,7mm, em chapa 14 (1)4mm.) Picagão do assento e encosto injetados à estrutura stravés de rebites de "repusco", diámetro de 20,7mm, em chapa 14 (1)4mm.) Picagão do assento e encosto injetados à estrutura stravés de rebites de "peusco", diámetro de 4,8mm, comprimente l'2mm. Ponteires e sapatas, em polipropileno copolimero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas a estrutura através de encaixe e pine expanso. Dimensões, desigr e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas em poin expanso. Dimensões, desigr e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas em poin expanso. Dimensões, desigr e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas em poin expanso. Dimensões, desigr e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas em componente deve es orbigatoriamente grafado po extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Na partes metidiaca deve es raplicado intramento anti-fleraginos o que assegure resistência à corrosão em câmara de nêvos asilna de na minimo 300 horas. Pintura dos elementos metidios em tinta em pó hibrida Epóxi / Polifister, eletrostática, brilhante, polimerizade em estruta, espessura mínima do minerometros, ano corrosão por exposição em câmara návoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição em câmara návoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição em câmara návoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição de minimo 300 hostidos de elito de produtos quimicos domésticos de es	k	em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA					
Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e de encosto deve ser gravado o simbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero datador de lotes indicando mês e ano de fabricação; a identificação "modelo PDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e nome da empresa fabricante do componente injetado Dbs1: O nome do fabricante do componente deve set obrigatoriamente grafido por extenso, acompanhado oundo de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbon laminado a firo, com costura, diâmento de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura stravés de rebise de "repuxo", diâmento de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Pixação do assento e encosto injetados à estrutura stravés de rebise de "repuxo", diâmento de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Pixação do assento e encosto injetados à estrutura stravés de releaxe e pine expansor. Dimensões, desigr e cachamento conforme projeto, los modeles das ponteiras e sapatas deve ser gravado o simbolo internacional de reciclagem appresentado o notimero identificador do polimero, sidentificação magnesantado o notimero identificador do polimero, sidentificação magnesantado o número identificador do polimero, sidentificação magnesantado o do de sua própria logomarca. Nat partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em cimara de névos aslima de no minima do hierorostoro, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nat partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em cimara de névos aslima de no minima do dos sua própria polomera. Nat partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em cimara de névos aslima de no minima do disconde de sua profisso de minima de ne continua de defendo de produces de la companidado de nome de defendo de produces de la corrosão por exposição a companha do unha de la companidado de la corrosão por exposição de l	k	CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero					
Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e de encosto deve ser gravado o simbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero datador de lotes indicando mês e ano de fabricação; a identificação "modelo PDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e nome da empresa fabricante do componente injetado Dbs1: O nome do fabricante do componente deve set obrigatoriamente grafido por extenso, acompanhado oundo de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbon laminado a firo, com costura, diâmento de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura stravés de rebise de "repuxo", diâmento de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Pixação do assento e encosto injetados à estrutura stravés de rebise de "repuxo", diâmento de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Pixação do assento e encosto injetados à estrutura stravés de releaxe e pine expansor. Dimensões, desigr e cachamento conforme projeto, los modeles das ponteiras e sapatas deve ser gravado o simbolo internacional de reciclagem appresentado o notimero identificador do polimero, sidentificação magnesantado o notimero identificador do polimero, sidentificação magnesantado o número identificador do polimero, sidentificação magnesantado o do de sua própria logomarca. Nat partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em cimara de névos aslima de no minima do hierorostoro, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nat partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em cimara de névos aslima de no minima do dos sua própria polomera. Nat partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em cimara de névos aslima de no minima do disconde de sua profisso de minima de ne continua de defendo de produces de la companidado de nome de defendo de produces de la corrosão por exposição a companha do unha de la companidado de la corrosão por exposição de l							
de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero datador de lotes indicando mês e ano de fabricação; a identificação "modelo PDE-RNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado Obel: O nome do estricante a componente injetado obel: O nome do estricante do componente deve se obrigatoriamente grafido por extenso, acompanhado oundo de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de ago carbon da minado a fine, com costura, diamento de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encesto injetados à estrutura stravés de rebise de "repuxo" diámento de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encesto injetados à estrutura stravés de enceixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto, los moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polimero, sidentificada "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa finêncian de correponente injetado. Obe2: O nome de fibricante do componente deve ser obrigatoriamente grafido po extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento auti-er-uginoso que assegue resistência ê corrosão em câmara de névos salima de no minimo 30 horas. Pinturo dos elementos metálicos em tina em pos hibrida Epóxi? Politéser, elerrosática, brilhante, polimerizado em estra fundo as fundos de carbonados metalicos em tina em pos hibrida Epóxi? Politéser, elerrosática, brilhante, polimerizado em estaña, espassum minima do Ponicometora, na cor CINEZA LAUDOS DE ENSAIOS CIA-33B 1 - Ensaios gerais da norma 1406 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição a minado de minado em producos quimicos domésticos (Reagene saba 3%, estam di 308.2020) 6 - Ensaio para oditerminação do efeito de producos quimicos domésticos (Reagene saba 3%, estam di 308.2020) 6 - Ensaio para oditerminação do de feito de producos quimicos domésticos (Reagene saba 3%, estam di 308.2020) 6 - Ensaio pa	þ	Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes					
idatador de lotes indicando mês e ano de fabricação; si identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado na projelo) e o nome da empresa fabricante do componente injetado Dobs1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado unalo de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de ago carbona laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixiação do assento e encosto injetados à estrutura tartavés de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimente Il2mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolimero virgem isento de cargas minemis, injetadas na cor AMARELA, fixadas s estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, desigr e acabamento conforme projeto, en os motos das ponteiras e sapatas deve ser gravado o simbolo internacional de recitagem appresentando o número identificardor do polimero, a identificação "modelo PDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome de aempresa finênciante do componente injetado. Dobs2: 0 nome de fibricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado po extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que sassegure resistência à corrosão de m cimara de névos aslina de na minimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi? Poličeter, eletrosática, brithante, polimerizade em estufia, espessura minima 40 micrometros, na cor CINZA LAUDOS DE ENSAIOS CLA-038 1 - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição a tamosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a tamosfera úmida saturada 1080 hs. 5 - Ensaio corrosão por exposição da tamosfera úmida saturada 1080 hs. 5 - Ensaio corrosão por exposição a fatmosfera úmida saturada 1080 hs. 5 - Ensaio corrosão por exposição da tamosfera úmida saturada 1080 hs. 5 - Ensaio corrosão por exposição da tamosfera úmida saturada 1080 hs. 5 - Ensaio corrosão por exposição da descenamios ob ração. Por Ensaio de imp	k	lo assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional					
idatador de lotes indicando mês e ano de fabricação; si identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado na projelo) e o nome da empresa fabricante do componente injetado Dobs1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado unalo de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de ago carbona laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixiação do assento e encosto injetados à estrutura tartavés de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimente Il2mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolimero virgem isento de cargas minemis, injetadas na cor AMARELA, fixadas s estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, desigr e acabamento conforme projeto, en os motos das ponteiras e sapatas deve ser gravado o simbolo internacional de recitagem appresentando o número identificardor do polimero, a identificação "modelo PDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome de aempresa finênciante do componente injetado. Dobs2: 0 nome de fibricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado po extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que sassegure resistência à corrosão de m cimara de névos aslina de na minimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi? Poličeter, eletrosática, brithante, polimerizade em estufia, espessura minima 40 micrometros, na cor CINZA LAUDOS DE ENSAIOS CLA-038 1 - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição a tamosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a tamosfera úmida saturada 1080 hs. 5 - Ensaio corrosão por exposição da tamosfera úmida saturada 1080 hs. 5 - Ensaio corrosão por exposição a fatmosfera úmida saturada 1080 hs. 5 - Ensaio corrosão por exposição da tamosfera úmida saturada 1080 hs. 5 - Ensaio corrosão por exposição da tamosfera úmida saturada 1080 hs. 5 - Ensaio corrosão por exposição da descenamios ob ração. Por Ensaio de imp	k	de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero					i
identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricane do componente injetado Obs1: O nome do fabricante do componente deve se obrigatoriamente grafido por extenso, acompanhado oundo de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbon laminado a fine, com costura, diâmento de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de reloste de "repuxo", diâmento de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de reloste e "repuxo", diâmento de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e cachamento conforme projeto, Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem appresentando o número identificador do polmero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fibricante do componente injetado. Obs2: O nome de fibricante do componente ideve ser obrigatoriamente grafido po extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegum eresistência à corrosão de medimar de névos aslina de na mínimo 300 horas. Pistura dos elementos metálicos em tinta em producidos de cumbra de nevos aslina de na mínimo 300 horas. Pistura dos elementos metálicos em tinta em producidos de cumbra de nevos aslina de na mínimo 300 horas. Pistura dos elementos metálicos em tinta em producidos de cumbra de nevos aslina de na mínimo 300 horas. Pistura dos elementos metálicos em cituda, espessura mínima 40 indercemetros, aconso de logomarca de norma nevos aslina 1200 hs. 3. Ensaio corrosão por exposição au distridade do destinado de mánimo de nevos aslina 1200 hs. 3. Ensaio corrosão por exposição au distridade de assentivencoso em resimo pastica (incumpo abso.) I i lesso 178.2019 s. I dentificação de nominado de mánise química migração de metais pesados abon no migração de metais pesado							
projeto) e o nome da empresa fishricante do componente deve set obrigatoriamente grafido por extenso, acompanhado oundo de sua própria logomarae. Estrutura em tubo de aço carbona (laminado a frio, com costura, difimerto de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura tartavés de rebites de "repuso", diámetro de 4,8mm, comprimente 112mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolimero virgem iscento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas estrutura tartavés de encisive e pino expassor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o simbolo internacional de reciclagem appresentando o número identificador do pollimero, a identificação "modelo PDE-PNDP" (conforme indicação no projeto), e o nome de labricante do componente deve ser obrigatoriamente grafido po extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso qua sasseguer resistência à corrosão em câmara de revoa salina de na minimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pólibrida Espóxi? Politeiser, eletrosática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA, LAUDOS DE ENSAIOS CJA-038 1 - Ensaio corrosão por exposição o atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição do atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio de resistança da cara de la cara							1
Obs1: O nome do fabricante do componente deve sel obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado oundo de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diámento de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura startavés de rebites de "epuso"; diâmento de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura startavés de rebites de "epuso"; diâmeto de 48,8mm, comprimente 12mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolimero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encake e pino expansor. Dimensões, desigr e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o simbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polimero, a identificação mapresentando o número identificador do polimero, a identificaçãa "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente deves er obrigatoriamente grafado po extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosõe em câmara de névos aslina de no minimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizade em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA LAUDOS DE ENSAIOS CIA-03B 1 - Ensaios ograsis da norma 14006 de certificação 2 - Ensaio corrosõo por exposição em cámara névos aslina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosõo por exposição em cámara névos aslina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição em cámara névos aslina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição de destoramação de defito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 3% (astm d1380-2200) 6 - Ensaio de canso para determinação de feito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 3% (astm d1380-2200) 6 - Ensaio de analisação de desiocamento espontânec do desiocamento sobre estrutora impetado de metas							
obrigatoriamente grafido por extenso, acompanhado oundo de sua própria logomarae. Estrutura em tudo de apo carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura tatravés de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimente 12mm. Ponteiras e sapatas, em polipropieno copolimero virgemi siento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas si estrutura attravés de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem appresentando o número identificador do polimero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome de fabricante do componente injetado. Obs2: O nome de fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafido po extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que asseguer recisiência à corrosõe om enâmara de nevos aslina de ne mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada ce estria, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINE/A LAUDOS DE ENSAIOS CIA-OBB 1- Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosõe por exposição en câmara nevoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosõe por exposição en câmara nevoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosõe por exposição en câmara nevoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosõe por exposição en câmara nevoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosõe por exposição en câmara nevoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosõe por exposição en câmara nevoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosõe por exposição en câmara nevoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosõe por exposição en câmara nevoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosõe por exposição en câmara nevoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosõe por exposição en câmara nevoa salina 1200 hs. 9 - Ensaio corrosõe por exposição en câmara nevoa salina 1200 hs. 9 - Ensaio							
sua própria logomarea. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a firio, com costura, dimento de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura statavés de rebites de "repuso", diâmetto de A8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolimeno virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARIELA, fixadas à estrutura attravés de encaixe e pino expansor. Dimensões, desigr e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve argravado o simbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado po extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no minimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizade em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA LAUDOS DE ENSAIOS CIA-03B 1 - Ensaios geraís da norma 14006 de certificação 2 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição e determinação do efetio de produtos químicos domésticos (Reagente sabão 3% (astm di 308:2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade antibacteriama em tinta. (lis z 2801) 7 - Ensaio de desiocamento sobriação, ensaio da desiocamento sobriação, ensaio da desiocamento sobriação, ensaio de desiocamento sobriação, ensaio de desiocamento sobriação, ensaio de desiocamento sobriação, ensaio de desiocamento sobriação, ensaio de desiocamento sobriação, ensaio de desiocamento sobriação, ensaio de desiocamento sobriação de metais pesados abni nbr m 300-3:2011 para mesa e cadeira cigatób. 13 - Certificado do conjunto							
laminado a frio, com costura, diámetro de 20,7mm, em chaga 1 (1,9mm). Fixação do assento e enosto injetados à estrutura stravés de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimente 1 12mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolimero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas e estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, desigr e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas apresentando o número identificador do polimero, a identificação rapetes de expessa de properto, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs2: 0 nome de fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado po extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegur resistência à corrosão em câmara de névoa salina de ne mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epsidos ja Politava, eletrosática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA LAUDOS DE ENSAIOS CIA-O3B 1 - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição a dioxido de enxofre 1248 hs. 5 - Ensaio para determinação do efeito de produos quimicos domésticos Reagente sabão 5%, (astm d1368:2020) 6 - Ensaio para valiação da atividade antibacteriam em tinta, (ijs z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica (isso 178:2019 8 - Identificação por infaverembeh do polimere (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izad astri dade antibacteriam em tinta, (ijs z 2801) 7 - Ensaio de deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração, onsaio de deslocamento, ensaio Deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento, ensaio Deslocamento sob tração, ensaio de mais quimica migração de metais pesados							
(1.9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura starvés de rebietes de "repuxo". diâmetro de 4,8mm, comprimenta (12mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolimero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, desigr e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o simbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto). O e nome da empresa fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafido po extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metalicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de ne mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epóst. / Poliéster, cletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. LAUDOS DE ENSAIOS CLA-O3B 1 - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição a tamosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a tamosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a tamosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a determinação do efeito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 5%. (astm d1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encoste em resina plástica (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polimer (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10 - Ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs.). I - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbs man300-32011 para assente, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbs man300-32011 para assente, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de anúmen							
latravés de rebites de "repuxo", diámetro de 4,8mm, comprimente 12mm. Ponteiras e sapatas, em polipropilenco copolímero virgem sento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas a estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, desigr e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o simbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polimero, a identificação de polimero, a identificação de apresentando o número identificador do polimero, a identificação de aempresa fabricante do componente injetado. Obs2: O nome de fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafido pos extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 norse. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizade em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA LAUDOS DE ENSAIOS CIA-03B 1 - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a tamosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a diamosfera úmida saturada 1080 hs. 5 - Ensaio para valiação da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de residada da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de desiocamento sob reação Após aquecimento com resima plástica (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polimero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astra d256:2010 no tampo abs 10- Ensaio de deslocamento espontánec sob aquecimento, ensaio Deslocamento espontánec sob aquecimento, ensaio Deslocamento espontánec sob aquecimento, ensaio Deslocamento espontánec sob aquecimento, ensaio Deslocamento espontánec sob aquecimento, ensaio Deslocamento espontánec de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensa							
12mm. Ponteiras e sapaias, em polipropileno copolimero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas a estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, desigr c acabamento confirme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o simbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificado do polimero, a identificaçãa "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafido po extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas parates metalicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névos aslina de ne mánimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilliante, polimerizad em estufa, espessura mínima 400 micrometros, na cor CINZA LAUDOS DE ENSAIOS CIA-03B I - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição a tamosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão po exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão po exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atmosfera úmida saturada 1080 hs. 5 - Ensaio para valicação da attividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encoste em resian plástica (isso 178:2019 8 - Identificação por infravermelho do polimer (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10 - Ensaio de desiocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs.). I - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nb man300-32011 para assenta, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nb num300-32011 para assenta, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nb num300-32011 para assenta, encosto, atmpo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nb num300-32011 para assenta com							
issento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas a estrutura attravés de encaixe e pino expansor. Dimensões, desigr e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polimero, a identificação de polimero, a identificação de polimero, a identificação de deficiente do componente deve ser obrigatoriamente grafado pos extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizade em estufa, espessuar mínima 40 micrometros, na cor CINZA, LAUDOS DE ENSAIOS CIA-03B I - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição en câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição a samosfera úmda saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a samosfera úmda saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a samosfera úmda saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a samosfera úmda saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a samosfera úmda saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a samosfera úmda saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a samosfera úmda saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a samosfera úmda saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a samosfera úmda saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a samosfera úmda saturada de a sento-fenosto em resina plástica (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polímero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod asm descendado por la corrosão de deslocamento espontânce sob aquecimento, ensaio Deslocamento espontânce sob aquecimento, ensaio de deslocamento espontânce sob aquecimento, ensaio de deslocamento espontânce sob ensaio de deslocamento espontânce sob							
estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, desigr e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o simbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificaçãa "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fibricante do componente injetado. Obs2: O nome de fibricante do componente injetado. Obs2: O nome de fibricante do componente injetado. Obs2: O nome de fibricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado po extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epósit / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizade em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA LAUDOS DE ENSAIOS CIA-03B 1 - Ensaios geraris da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 2 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio da desenda da efecto da produce su determinação de efeito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 5% (astm di308.2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade attibacteriama em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de deslocamento sob tração, nessio de deslocamento sob tração, nessio de deslocamento sob tração, nessio de deslocamento sob tração, contendo por ma OCP acreditada pelo inmetro (CIA-0481 L) JUVENIL (MODELO FDE) FORDE CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO; DE 1,33M A1,59M TAMPO INJETADO; con conformidade com anorma a							
e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação de desperado positivo de dispirado de dispirado de dispirado de dispirado de componente directado componente directado consumento deve ser obrigatoriamente grafado pos extensos, acompanhado o una do es usua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névos asalina de na mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. LAUDOS DE ENSAIOS CIA-03B 1 - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio para avaliação da atividade antibacteriana em tinta. (ija z 2801) 7 - Ensaio da resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica (isso 178.2019) 8 - Identificação por infravermelho do polímero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10 - Ensaio de deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração. Polímero quantitativo polímero quantitativo polímero quantitativo polímero quantitativo polímero quantitativo polímero quantitativo polímero quantitativo polímero polímero polímero quantitativo polímero quantitativo po							
sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificaçãa proportiva da empresa fabricante do componente injetado. Obs2: O nome de fabricante do componente injetado. Obs2: O nome de fabricante do componente injetado. Obs2: O nome de fabricante do componente injetado. Obs2: O nome de fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metidiaca deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de ne mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA, LAUDOS DE ENSAIOS CIA-03B 1 - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição a tamosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição de atividade antibacteriama em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 5%. (astm d1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade antibacteriama em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de desicanda de atividade antibacteriama em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de desicanda de atividade antibacteriama em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de desicanda de adalização de lecitor de produtos químicos domésticos (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d236:2010 no tampo abs 10 - Ensaio de deslocamento espontânec sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento migração de metais pesados abun the ma300-32011 para assera e cadeira cja606. 13 - Certificado de conjunta aluno formecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FPORDE) CONJU		• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •					
presentando o número identificador do polímero, a identificaçãe "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da dempresa fabricante do componente injetado. Obs2: O nome da dempresa fabricante do componente injetado. Obs2: O nome da fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado pos extensos, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que asseguer esistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura minima 40 micrometros, na cor CINZA, LAUDOS DE ENSAIOS CIA-038 1 - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida aturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida aturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à corrosão por exposição à deseação à tros de corrosão por exposição de cassistencia de caso corrosão por exposição do desio casta de caso de caso de casta de caso de caso de caso de caso de caso de							
"modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs2: O nome da fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metidicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de ne mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi / Polifester, eletrostática, brilhante, polimerizade em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA LAUDOS DE ENSAIOS CIA-038 I - Finsaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição a tamosfera úmida saturada 1808 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a tamosfera úmida saturada 1808 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a determinação do efeito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 5%. (astm d1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade da essento/encosto em resina plástica (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polímero (quantitativo) tampo abs 10 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10 - Ensaio de deslocamento espontánec sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob traição, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nb nm 300-3:2011 para mesa e cadeira eja606. 13 - Certificado do conjunta aluno fornectio por uma OCP acreditada pelo inmetro CLA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO Nasa Und 150 942,00 141.300,00 PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pol INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com a pilação de la							
da empresa fabricante do componente injetado. Obs2: O nome de fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado po extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que asseguer resistência à corrosão em câmara de nêvoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CiNZA LAUDOS DE ENSAIOS CJA-03B I - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1808 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a diávida de enxofre 1248 hs. 5 - Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 5%, (astm d1308.2020 f. Ensaio para avaliaçãa da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polimera (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de deslocamento espontânec sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs.). I1 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunta aluno formecido por uma OCP acreditada pelo inmetro. CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO IN)ETADO): Conjunto do aluno individual composto de I (uma) mesa e I (uma) contra certificado por lama OCP acreditada pelo inmetro mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminada melamínico na face superior, dotado be travessa estrutura injetada em plástico idenico, contado sobre estru		• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •					
fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado po extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de na mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura minima 40 micrometros, na cor CINZA. LAUDOS DE ENSAIOS CIA-03B I - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição a divado salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à dividade entibacteriama em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 5%. (astm d1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade antibacteriama em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polimero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm 4256:2010 no tampo abs 10- Ensaio de deslocamento espontânec sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nb nm300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nb nm300-3:2011 para mesa e cadeira ejadôh. 13 - Certificado do conjunta aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CLA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANAHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e me conformidade com a norma ABNT NBR 1406 - Móveis escolares - Cadeira o mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com patástico é injetado com aplástico e injetado com aplástico e injetado com positico, montado sobre estr							
extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas, Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brithante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA, LAUDOS DE ENSAIOS CJA-03B 1 - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a dióxido de enxofre 1248 hs. 5 - Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 5%. (astm d1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polímero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10- Ensaio de deslocamento espontânce sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de danálise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunto daluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANANO 4 ALTURA DO ALUNO: DE L33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): COnjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa	k	la empresa fabricante do componente injetado. Obs2: O nome do					
partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginos que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura minima 40 micrometros, na cor CINZA LAUDOS DE ENSAIOS CJA-03B 1 - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à determinação do efeito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 59%. (astm d 1308:2020) 6 - Ensaio para avaliaçãa da atividade antibacteriama em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica. (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polimero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm 4256:2010 no tampo abs 9 - Ensaio de impacto izod astm 4256:2010 no tampo abs 9 - Ensaio de impacto izod astm 4256:2010 no tampo abs 10- Ensaio de deslocamento espontânec sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob traição, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nb mm 300-32011 para sento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nb nm 300-32011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CUA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual Composto de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura tubular			:				
assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de nd mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA, LAUDOS DE ENSAIOS CJA-038 I - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição de atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio da resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polimero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10 - Ensaio de deslocamento espontânec sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs.) 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e caderia cja06b. 13 - Certificado do conjunte aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO; DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO); COnjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo iNMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual Mesa individual com tampo em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropilenc injetado, montad	k	extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas					
assegure resistência à corrosão em câmara de névos salina de nd mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA, LAUDOS DE ENSAIOS CJA-038 I - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa salina 1200 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio da resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polimero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10 - Ensaio de deslocamento espontânec sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs.) 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e caderia cja06b. 13 - Certificado do conjunte aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO; DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO); Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo iNMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual de ago, de travessa estrutura timitada em plástico técnico, montados sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira injetada em plástico técnico, montados sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cade	h	partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que			1		1
mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura minima 40 micrometros, na cor CINZA, LAUDOS DE ENSAIOS CJA-03B 1 - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à datmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 1248 hs. 5 - Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 596. (astm d 1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polimero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10 - Ensaio de deslocamento espontânec sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr mm 300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr mm 300-3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro (CA-04B JUVENIL (MODELO FDE) FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): COnjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico ma face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico in							
em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA LAUDOS DE ENSAIOS CJA-03B 1 - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à datmosfera úmida saturada 1080 hs. 5 - Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 5%. (astm d1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica. (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polímero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10- Ensaio de deslocamento espontânec sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob traição, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm300-3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunta aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminade melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropilenc injetado, montados sobre estrutura tubular de aço, MESA Tampo	h	nínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em					
em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA LAUDOS DE ENSAIOS CJA-03B 1 - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição à datmosfera úmida saturada 1080 hs. 5 - Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 5%. (astm d1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica. (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polímero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10- Ensaio de deslocamento espontânec sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob traição, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm300-3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunta aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminade melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropilenc injetado, montados sobre estrutura tubular de aço, MESA Tampo	- 1						
LAUDOS DE ENSAIOS CJA-03B 1 - Ensaios gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 1248 hs. 5 - Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 5%. (astm d1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica. (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polimero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10 - Ensaio de deslocamento espontânec sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob traição, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300- 3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo							
14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa salina 1200 has. 3 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição ad dióxido de enxofre 1248 hs. 5 - Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 5%. (astm d1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica. (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polimero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10- Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10- Ensaio de deslocamento espontâneo sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nb mm 300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e cadeira cjadôb. 13 - Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALUNOR DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com a pilicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo							
câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição a dióxido de enxofre 1248 hs. 5 - Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 5% (astm d1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polímero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10- Ensaio de deslocamento espontânec sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob traição, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO Nasa Und 150 942,00 141.300,00 PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo	- 1						
atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 1248 hs. 5 - Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 5%. (astm d1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polímero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10- Ensaio de deslocamento espontânec sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nb mn300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo	- 1	• • • • • •					
exposição ao dióxido de enxofre 1248 hs. 5 - Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos (Reagente sabão 5% (astm d1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polímero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10 - Ensaio de deslocamento espontânec sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs.) 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nba nm300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Môveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montados sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropilenci injetado, montados sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropilenci injetado, montados sobre estrutura tubular de aço, otoredo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropilenci injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo							
determinação do efeito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 5% (astm d1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polímero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10- Ensaio de deslocamento espontâned sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO Nasa Und 150 942,00 141.300,00 PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo							
Reagente sabão 5%. (astm d1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polímero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10 - Ensaio de deslocamento espontâneo sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e cadeira cjadób. 13 - Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Tampo							
da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polímero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10- Ensaio de deslocamento espontâneo sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob traição, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs.). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbt nm 300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual em plíhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço, ometados sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço, MESA Tampo						1	
resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polímero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astra d256:2010 no tampo abs 10- Ensaio de deslocamento espontâneo sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob traição, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço, MESA Tampo							
(isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polímero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10- Ensaio de deslocamento espontânec sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob traição, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico tenico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual emplihável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço, MESA Tampo		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
(quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astra d236:2010 no tampo abs 10- Ensaio de deslocamento espontânec sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob traição, ensaio de deslocamento sob traição, ensaio de deslocamento sob traição Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbs nm300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo		<u>.</u>					
d256:2010 no tampo abs 10- Ensaio de deslocamento espontânec sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob tração, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropilenc injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo						l	
sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob traição, ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo						l	
deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300- 3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo						Į.	
Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbram300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo							
nm300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 – ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 – Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço, MESA Tampo							
análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 – Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO Nasa Und 150 942,00 141.300,00 PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo						ļ	
3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 – Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo		•				!	
aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo	k	málise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-					
CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo		3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunto					
PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo	į	duno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro					
1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo		CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO	Nasa	Und	150	942,00	141.300,00
Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo	1	PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE					
Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo							
(uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo							ļ
com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo							
mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo							
tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo							
melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo	- 1	•					
injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo	ľ	melamínico na face superior dotado de trovesse estrutural					1
aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo							1
individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo							
injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo							
		• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •					
Pin ADS (Astronum a butaureno estricito), virgent, iscinto ud							_
		m Abo (Astronum a butauteno estrictio), virgent, isento de					

cargas minerais, injetado na cor VERMELHA (ver referências). dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural, devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso acompanhado ou não de seu próprio logotipo. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular. diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matériaprima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%. injetado na cor CINZA. As características funcionais dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. admitindo-se tolerâncias na tonalidade a critério da equipe técnica da FDE. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero. a identificação do modelo "FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde, também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas altas com flange, métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos troncocônicos do próprio tampo; 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeca panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4.0mm. comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na con VERMELHA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas, devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificado: do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa. acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA Assento e encosto em polipropileno

copolimero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na con VERMELHA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto, devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE- FNDE" (conforme indicações nos projetos) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ponteirasem polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na con VERMELHA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ponteira, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação nos projetos) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde, também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa. acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros na cor CINZA. O conjunto deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira, conforme projeto gráfico e aplicação. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (polipropileno injetado/pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. O arquivo digital referente à arte da identificação do padrão dimensional será fornecido ao vencedor pelo FNDE. A amostra do conjunto deve ser apresentada com a identificação do padrão dimensional tampografada. O conjunto deve recebe Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional, conforme projeto. A tampografía deve apresentar ainda os dizeres 'MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO'' dispostos imediatamente abaixo do QR CODE. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (pintura em pó epóxi/poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcoo e impossíveis de serem riscadas com as unhas. O arquivo digital referente à arte do QR CODE do MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO e a arte do manual serão fornecidos ao vencedor pelo FNDE. A amostra do conjunto deve se apresentada com o QR CODE do MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO tampografado. O conjunto deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade (de acordo com o Anexo II da Portaria INMETRO nº 401). Os Selos devem se fixados na superficie inferior do assento da cadeira, e na superficie inferior do porta-livros. REFERÊNCIAS DE CORES Componentes injetados: tampo, assento, encosto, ponteiras o sapatas (VERMELHA), Componente injetado: travessa estrutural (PRETA), Componente injetado: porta-livros (CINZA). Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo (CINZA), Pintura das estruturas (CINZA), Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa (sobre fundo cinza) (VERMELHA), Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira (sobre fundo vermelho) - (BRANCA), QR CODE do

MANUAL DE USO E CONSEVAÇÃO (PRETA). A amostra do conjunto deve possuir "SELO INMETRO DE IDENTICAÇÃO DA CONFORMIDADE". Na montagem do conjunto, somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado cuja documentação esteja em conformidade com este Termo de Referência (ou Edital). Na montagem do conjunto, devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos e em conformidade aos requisitos normativos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas devem possuir superficie lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes. superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas. incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS, Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações; Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; Mais ou menos (+/-) lo paraângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados (exceto para furações, raios e espessuras), quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações; Mais ou menos (+/-) 0,5mm para espessura dos componentes injetados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas noprojeto ou nas especificações; Mais (+) 2mm para o comprimento dos rebites de fixação dos componentes injetados. Na fabricação de componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias acima. Na produção, de modo a atender as tolerâncias acima, considerar as tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico, tubos de aço carbono laminado a frio. Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada parte inferior do tampo e do assento, contendo: Nome do fornecedor; Nome do fabricante; Logotipo do fabricante; Endereço/telefone do fornecedor; Data de fabricação (mês/ano) Código do produto; Garantia de 24 meses após a data da entrega. A amostra do conjunto deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas no fornecimento dos lotes, fixadas nos locais definidos. Recobrir cada tampo com papelãoondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma ou com tubetes de espuma. Cadeira: Embalar cada cadeira individualmente. recobrindo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto; Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma ou com tubetes de espuma. Acoplar e amarrar as mesas duas a duas e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixarcada amarra com duas cadeiras a uma amarra com duas mesas do mesmo padrão dimensional, de modo que se configure um único volume. Esse volume deverá ser envolvido com filme termo encolhível. Este filme deverá ser resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira, umidade e garantir integridade física do mobiliário

durante o manuseio, transporte e estocagem. Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difíci remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Devem constar do lado externo de cada volume rótulos de fácil leitura, contendo: Identificação do fornecedor; Identificação do fabricante; Código do produto: Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. A amostra do conjunto deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Garantia de, no mínimo, 24 meses a partir da data da entrega do mobiliário, contra defeitos de fabricação. A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do conjunto, a seguinte documentação técnica: Certificado de conformidade Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP. comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados utilizados nas montagens dos móveis certificados. A(s declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1 certificação do produto. Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (ver item DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO

ABS). O laudo deve trazer as seguintes informações: » Dados do solicitante; » Nome do fabricante da mesa do conjunto aluno (CJA-04B); » Nome do fabricante do componente (tampo); Identificação/ descrição da amostra da mesa do conjunto alund (CJA-04B); » Fotos da mesa do conjunto aluno (CJA-04B); » Fotos dos corpos de prova identificando o local de sua extração em cada tampo; » Descrição dos ensaios/ metodologia; » Resultados obtidos; » Equipamentos utilizados; » Data dos ensaios; » Data do relatório; » Assinatura do técnico responsável. Os resultados do ensaio de "descolamento espontâneo sob aquecimento" devem ser expressos por meio de parecer conclusivo. Os resultados dos ensaios de "descolamento sob tração" e "descolamento sobtração após aquecimento" devem ser expressos pelos resultados individuais de forças de cada corpo de prova no momento do rompimento, e pela média das forças obtidas. Declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida peld fabricante do componente, conforme modelo de "Declaração tipo D". Laudo técnico que comprove a aderência às especificações técnicas dos componentes injetados, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual ou na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração. DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS Fundamento: Esta série de três ensaios aplicáveis a tampos do conjunto aluno injetados e com a superfície revestida em laminado melamínico de alta pressão, foi definida com o objetivo de assegurar qualidade de colagem compatível com a funcionalidade requerida para este produto, que deve ser durável. resistente ao calor e à umidade. Ensaios de descolamento: Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento: » Descrição: um tampo injetado, com a superfície revestida de laminado de alta pressão colado com adesivo bi componente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, deve ser aquecido em estufa seca com ventilação forçada, e permanecer a temperatura de 60 o C, e no máximo a 10% de umidade, por 30

minutos. » Verificação: após esfriar à temperatura ambiente d					
laminado de alta pressão não pode apresentar descolamento					
perceptível em qualquer região perimetral. (Eventual presença de					
empenamento do tampo e do laminado não havendo					
descolamento, não caracteriza reprovação). Ensaio de					
descolamento sob tração: » Descrição: de um tampo injetado com					
a superficie revestida de laminado melamínico de alta pressão					
colado com adesivo bi componente, após examinado para					
verificar perfeita colagem em todo o perímetro, devem ser					
extraídos cinco (5) corpos de prova medindo 7 x 7cm. O local das					
extrações na peça injetada, deve ser livre de volumes ou ressaltos					
em sua superficie inferior, de modo que o corpo de provas resulte					
em uma sobreposição de duas camadas planas. No lado superior					
do corpo de provas, faceado pelo laminado de alta pressão se risca					
(com um instrumento de metal duro) um quadrado de 5cm x 5cm					
até que a base de ABS transpareça através do risco e o quadrado					
de 25cm² fique perfeitamente delimitado. Este "sanduiche" deve					
ser colado nas duas faces aos dispositivos de tração, por toda a					
área de 25cm², com adesivo à base de Cianoacrilato, respeitando					
o tempo de cura e procedimentos recomendados pelo fabricante				1	
» Aplicação: aplicar tração contínua em ângulo normal à				1	
superficie ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina					
universal de tração até o rompimento, registrando a força atuante					
no momento do rompimento. » Amostragem: o resultado de um					
ensaio é a média dos resultados de tracionamento de cinco corpos					
de prova. » Apresentação: devem ser apresentados fotos dos					
respectivos tampos e de onde os corpos de prova foram extraídos:					
fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; os valores					
individuais obtidos em cada corpo de prova e desvios					
considerados; a média dos resultados apurados, e outras variáveis					
• • •			1		
consideradas relevantes pelo laboratório, além dos dados do					
responsável técnico e do laboratório. » Validação: a média dos					
resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova					
que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm ²					
sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a					
5 kN ou 200N/cm². O controle de qualidade compreende duas					
etapas: Avaliação de Protótipo – 1º Etapa (detalhar conforme					
CIT); Análise da Produção – 2ª Etapa (detalhar conforme CIT).					
Portaria INMETRO nº 282, de 26 de agosto de 2020, que					
estabelece a classificação de risco de atividades econômicas					
associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do					
Inmetro no âmbito da Avaliação da Conformidade compulsória.					
Portaria INMETRO nº 401, de 28 de dezembro de 2020, que			}		
aprova os requisitos de Avaliação da Conformidade para móveis			1		
escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual –					
Consolidado. NORMAS • ABNT NBR 14006:2022 - Móveis					
escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual					
Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento					
desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão.					
recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das					
normas citadas. LAUDOS DE ENSAIOS CJA-04B 1 - Ensaios					
gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por					
exposição em câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão					
por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaid					
corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 1248 hs. 5 - Ensaid					
para determinação do efeito de produtos químicos domésticos					
Reagente sabão 5%. (astm d1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação					
da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de				ł	
resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica.				ļ	ļ
(isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polímero					1
(quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm					1
d256:2010 no tampo abs 10- Ensaio de deslocamento espontâneo					
sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob traição, ensaio de					
deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo abs). 11				ĺ	
Ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbi					
nm300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 – ensaio de				1	
análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-					
3:2011 para mesa e cadeira cja06b. 13 – Certificado do conjunto				İ	
aluno fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro.					
CJA-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO	Nasa	Und	350	932,00	326.200,00
PARA ALUNO TAMANHO 6 ALTURA DO ALUNO: DE	.4030	J.1.0	339	552,50	520.200,00
1,59M A 1,88M (TAMPO INJETADO):					
Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1					
(uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade					
com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e					l A
poin a norma ADIAT IADIC 14000 - MOVEIS esculates - Cadellas q		L	ıL		·//

mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutura injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropilend injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. Tampo em ABS (Acrilonitrila butadiend estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na con AZUL (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com roscamétrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura). admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura profundidade e +/- 1mm para altura. Design, detalhamento acabamento conforme projeto. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE- FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e and de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mmx 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matériaprima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100% injetado na cor CINZA. As características funcionais dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria -prima reciclada, admitindo -se tolerâncias na tonalidade a critério da equipe técnica da FDE . Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta- livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificado do polímero, a identificação do modelo "FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas altas com flange, métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos troncocônicos do próprio tampo; 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0 mm, comprimento 10mm, Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificados do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome do fabricante do componente

deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve se aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 1.200 horas, Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento lisc e brilhante, espessura mínima de 40 micrometrosna cor CINZA (ver referências). Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada. oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura. acabamento texturizado, na cor AZUL. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação. a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente. Onome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso. acompanhado ounão de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12mm

O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem. isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas a estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês o ano de fabricação (conforme indicação no projeto). O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 1.200 horas. Pintura eletrostática dos elementos metálicos

em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa. acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros. na cor CINZA (ver referências). O conjunto deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em compensado moldado ou em polipropileno injetado, conforme projeto gráfico e aplicação. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão polipropileno injetado / pintura em pó epóxi poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. O arquivo digital referente à arte da identificação do padrão dimensional será fornecido ao vencedor pelo FNDE. A amostra do conjunto deve ser apresentada com a identificação do padrão dimensional tampografada. SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE O conjunto deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade (de acordo com o Anexo II da Portaria INMETRO nº 401). Os Selos devem ser fixados na superficie inferior do assento da cadeira, e na superficie inferior do porta-livros. A amostra do conjunto deve possuir "SELO INMETRO DE IDENTICAÇÃO DA CONFORMIDADE' REFERÊNCIAS DE CORES: Componentes injetados: tampo assento, encosto, ponteiras e sapatas (AZUL), Componente injetado: travessa estrutural (PRETA), Componente injetado porta-livros (CINZA), Laminado de alta pressão para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento (AZUL), Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo (CINZA), Pintura das estruturas (CINZA), Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa (sobre fundo cinza) – (AZUL), Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira (sobre fundo azul) -(BRANCO). Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas e demais disposições contidas no Edital. Na montagem do conjunto, somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado e componentes em compensado moldado previamente aprovados pela Comissão Técnica do FNDE. Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. Em caso da opção de montagem com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um mesmo fabricante. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos e em conformidade aos requisitos normativos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superficies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AC TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas devem possuir superficie lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas earredondados os cantos agudos, TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido aseguir: Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações; Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; Mais oumenos(+/-) 1mm para furações e raios, quando astolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; Mais ou menos (+/-) 1 o para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados (exceto para furações e raios), quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações. Mais (+) 2mm para o comprimento dos rebites de

dos componentes injetados. Na fabricação fixação componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender a tolerâncias acima. Na produção, de modo a atender as tolerâncias acima, considerar as tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico, tubos de acc laminado frio. IDENTIFICAÇÃO a FORNECEDOR Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do tampo edo assento, contendo: Nome do fornecedor; Nome do fabricante Logomarca do fabricante; Endereço/ telefone do fornecedor; Data de fabricação (mês/ano); Código do Produto; Garantia de 24 meses após a data da entrega. A amostra do conjunto deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas no fornecimento dos lotes, fixadas nos locais definidos. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m2 em um dos seguintes processos laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: "CONTÉM MANUALDE CONSERVAÇÃO". Fornecer um manual a cada volume de duas mesas e duas cadeiras. O arquivo digital do manual (arte final) será fornecido ao vencedor pelo FNDE. A amostra do conjunto deve ser apresentada acompanhada da amostra do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO" impresso no sistema adotado para o fornecimento dos lotes. Mesa Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno; Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. Cadeira Embalar cada cadeira individualmente, recobrindo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto: Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. Acoplar e amarrar as mesas duas a duas e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixarcada amarra com duas cadeiras a uma amarra com duas mesas do mesmo padrão dimensional, de modo que se configure um único volume. Esse volume deverá ser envolvido com filme termo encolhível . Este filme deverá ser resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira, umidade e garanti integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e estocagem. Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de dificil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura, contendo: Identificação do fornecedor; Identificação do fabricante; Código do produto Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. A amostra do conjunto deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". Garantia de, no mínimo, 24 meses a partir da data da entrega do mobiliário, contra defeitos de fabricação. A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do conjunto, seguinte documentação técnica: Certificado de conformidade Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto -OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006 - Móveis escolares Cadeiras emesas para conjunto aluno individual. Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP comprovando a correspondência do Certificado de Conformidado INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitaros nomes dos fabricantes dos componentes injetados e ou emcompensado moldado, utilizados nasmontagens dosmóveis certificados. A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos no

Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/ IEC 17025 Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio Calibração (ver item DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPOINJETADOEMABS).Olaudo deve seguintesinformações: » Dados do solicitante; » Nome do fabricante da mesa do conjunto aluno (CJA-06B); » Nome do fabricante do componente (tampo); » Identificação/ descrição da amostra da mesa do conjunto aluno (CJA-06B); » Fotos da mesa do conjunto aluno (CJA-06B); » Fotos dos corpos de prova identificando o local de sua extração em cada tampo; » Descrição dos ensaios/ metodologia; » Resultados obtidos; » Equipamento utilizados; » Data dos ensaios; » Data do relatório; » Assinatura do técnico responsável. Os resultados do ensaio de "descolamento espontâneo sob aquecimento" devem ser expressos por meio de parecer conclusivo. Os resultados dos ensaios de "descolamento sob tração" e "descolamento sob tração após aquecimento " devem ser expressos pelos resultados individuais de forças de cada corpo de prova no momento do rompimento, e pela média das forças obtidas. Para fornecimento de cadeira com assento e encosto em compensado moldado, o fornecedor deverá apresentar documento que comprove procedência e a legalidade de origem das madeiraslaminadas. conformemodelo de "Declaração tipo C". Declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente). conforme modelo de "Declaração tipoD". DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS Fundamento: Esta série de três ensaios aplicáveis a tampos do conjunto alunc injetados e com a superfície revestida em laminado melamínico de alta pressão, foi definida com o objetivo de assegurar qualidade de colagem compatível com a funcionalidade requerida para este produto, que deve ser durável, resistente ao calor e à umidade Ensaios de descolamento: Ensaio de descolamento espontâneo sob aquecimento: » Descrição: um tampo injetado, com a superfície revestida de laminado de alta pressão colado com adesivo bi componente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, deve ser aquecido em estufa seca com ventilação forçada, e permanecer à temperatura de 60 o C, e no máximo a 10% de umidade, por 30 minutos. » Verificação após esfriar à temperatura ambiente o laminado de alta pressão não pode apresentar descolamento perceptível em qualquer região perimetral. (Eventual presença de empenamento do tampo e do laminado não havendo descolamento, não caracteriza reprovação). Ensaio de descolamento sob tração: » Descrição: de um tampo injetado com a superfície revestida de laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bi componente após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, devem ser extraídos cinco (5) corpos de prova medindo 7 x 7cm. O local das extrações na peça injetada, deve ser livre de volumes ou ressaltos em sua superfície inferior, de modo que o corpo de provas resulte em uma sobreposição de duas camadas planas. No lado superior do corpo de provas, faceado pelo laminado de alta pressão se risca (com um instrumento de metal duro) um quadrado de 5cm x 5cm até que a base de ABS transpareça através do risco e o quadrado de 25cm² fique perfeitamente delimitado. Este "sanduiche" deve ser colado nas duas faces aos dispositivos de tração, por toda a área de 25cm² (ver ilustração 1) com adesivo à base de Cianoacrilato respeitando o tempo de cura e procedimentos recomendados pelo fabricante. » Aplicação: aplicar tração contínua em ângulo norma à superficie ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina universal de tração até o rompimento, registrando a força atuante no momento do rompimento. » Amostragem: o resultado de um ensaio é a média dos resultados de tracionamento de cinco corpos de prova. Apresentação: devem ser apresentados fotos dos respectivos tampos e de onde os corpos de prova foram extraídos: fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; os valoresindividuais obtidos em cada corpo de prova e desvios considerados; a média dos resultados apurados, e outras variáveis

consideradas relevantes pelo laboratório, além dos dados do					
responsável técnico e do laboratório. Validação: a média dos					
resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova					
que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm ² .		i			
sendo que nenhum ponto pode resultarindividualmente inferior a					
5 kNou 200N/cm². Ensaio de descolamento sob tração após]			
aquecimento: » Descrição: umtampo injetado com a superficie					
revestida de laminado melamínico de alta pressão, colado com		1			
adesivo bi componente, após examinado para verificar perfeita		l			
colagem em todo o perímetro, deve ser aquecido em estufa seca					
com ventilação forçada, e permanecer à temperatura de 60 o C, e		l			
no máximo a 10% de umidade relativa, por 30 minutos. Após		l			
esfriamento, devem ser extraídos cinco (5) corpos de prova		l			
medindo 7 x 7cm. O local das extrações na peça injetada, deve se		ŀ		'	
livre de volumes ou ressaltos em sua superficie inferior, de modd					
que o corpo de provas resulte em uma sobreposição de duas					
camadas planas. No lado superior do corpo de prova, faceado					
pelo laminado de alta pressão se risca (com um instrumento de					
metal duro) um quadrado de 5cm x 5cm até que a base de ABS					
transpareça através do risco e o quadrado de 25cm² figue					
perfeitamente delimitado. Este "sanduiche" deve ser colado nas					
duas faces aos dispositivos de tração, por toda a área de 25cm ² .					
(ver ilustração 1) com adesivo à base de Cianoacrilato		1			
respeitando o tempo de cura e procedimentos recomendados pelo					
fabricante. » Aplicação: aplicar tração contínua em ângulo norma					
à superfície ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina		ł			
universal de tração até o rompimento, registrando a força atuante		i			
no momento do rompimento. » Amostragem: o resultado de um					
ensaio é a média dosresultados do tracionamento de cinco corpos		ļ			
de prova. » Apresentação: devem ser apresentados fotos dos					
respectivos tampos e de onde os corpos de prova foram extraídos:					
fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; os			1		
valoresindividuais obtidos em cada corpo de prova e desvios					
considerados; a média dos resultados apurados, e outras variáveis		ŀ			
consideradas relevantes pelo laboratório, além dos dados do		ŀ			
responsável técnico e do laboratório. » Validação: a média dos			ŀ		
resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova					
que compõem o ensaio, não deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm²				İ	
sendo que nenhum ponto pode resultar individualmente inferior a					
5 kN ou 200N/cm². O controle de qualidade compreende duas					
etapas: Avaliação de Protótipo — 1ª Etapa (detalhar conforme					
CIT); Análise da Produção – 2ª Etapa (detalhar conforme CIT).					
Portaria INMETRO nº 282, de 26 de agosto de 2020, que					
estabelece a classificação de risco de atividades econômicas					
associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do					
Inmetrono âmbito da Avaliação da Conformidade compulsória.					
Portaria INMETRO nº 401, de 28 de dezembro de 2020, que					
aprova os requisitos de Avaliação da Conformidade para móveis					
escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual -					
Consolidado. NORMAS • ABNTNBR 14006:2008 - Móveis					
escolares- Cadeiras emesas para conjunto aluno individual					
LAUDOS DE ENSAIOS CJA-06B 1 - Ensaios gerais da norma					
14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição em					
câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição à	:				
atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por					
exposição ao dióxido de enxofre 1248 hs. 5 - Ensaio para					
determinação do efeito de produtos químicos domésticos					
Reagente sabão 5%. (astm d1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação					
da atividade antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de					
resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina					
plástica. (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho					
do polímero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod					
astm d256:2010 no tampo abs 10- Ensaio de deslocamento					
espontâneo sob aquecimento, ensaio Deslocamento sob traição					
ensaio de deslocamento sob tração Após aquecimento (tampo					
abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais pesados					
abnt nbr nm300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 -					
ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbi					
nm 300-3:2011 para mesa e cadeira					
cja06b. 13 – Certificado do conjunto aluno fornecido por uma					
OCP acreditada pelo inmetro.					
 Estante de aço com 06 prateleiras: Características: Estante	Pandin	Und	20	615,00	12.300,00
desmontável de aço com 06 prateleiras com 2000mm de altura por		3		2.5,30	500,00
920mm de largura com 450mm de profundidade. Prateleiras					
06(Seis) prateleiras em chapa de aço # 22 (0,75mm) na medida de					As .
 , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,			L		

30mm(A) x 915mm(L) x 450mm(P) com dobras duplas nas					
laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1º 12mm com 90°, a 2º					
a 30mm com 90°, a 3° a 915mm com 90°, a 4° a 30mm com 90° d					
termina com 12mm) e triplas nas partes frontaise posteriores (6			1		
dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a					
10mm com 90°, a 3° a 30mm com 90°m a 4° a 450mm com 90°, a					
5° a 30mm com 90°, a 6° a 10mm com 90° e terminacom 10mm)					
com 2 reforços tipo ômega na parte interna medindo 20 x 40 x			l		
900mm com 4 dobras sendo 1ª a 15mm com 90°, 2ª a 20mm com					
90°, 3° com 40mm a 90°, 4° a 20mm com 90° e termina com					
15mm e reforço alma na parte frontal e trazeira da prateleria em			l		
formato U confeccionado em chapa de aço #14(1,90mm), tendo a					
medida de 27,5mm(A) x 884mm(L) com 2 dobras sendo a 1ª a					
11 mm com dobra curva de 90° a 2ª a 27,5mm com dobra curva de					
90° e termina com 32,5mm fixados ao frontal e trazeira da					
prateleira por sistema de solda a fusão Seguindo o disposto no			l		
item					
4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e					
livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme			l i		
ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). Colunas			1		
04(Quatro) colunas confeccionadas em chapa de aço # 14					
(1,90mm) medindo 2000mm de altura dobra perfiladaem "L" de	ļ		1		
30x30 mm com 40 regulagens de altura em furação oblonga	ļ				
possibilitando uma regulagem e um travamento mais eficaz das	ļ				l
prossibilitatido dina regulagem e un travamento mais ericaz das prateleiras, Admite opcionalmente reforço X nas laterais e fundo.	ļ		l į		
1 7 1					
ou fechamento total com chapas laterais e chapas de fundos	ļ				
acompanham também 69 parafusos com porcas sextavadas	ļ				1
zincadas de ¼ x ½. Reforço em "X" Lateral e Fundo : 4 (quatro)	ļ				ļ
"X" lateral na medida de 650mmx30mm e 1 "X" de Fundo na					
medida de 1150mmX30mm confeccionados em chapa de açq					
#18(1,20mm). ACABAMENTO: Tratamento anti-corrosivo por			[
um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta					
Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa			1		
a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado			l		
por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as			1		
normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não					
revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito					
ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs					i
· I			i i		
segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão			ļ		
determinado conforme a ISO 4628- 3, não devendo ser maior					
que Ri 1, conforme item					
4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática					
controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme					
Capacidade: Peso recomendado por prateleira 82 kg distribuídos					
de forma uniforme. DIMENSÕES EXTERNAS (ALTURA X					
LARGURA X PROFUNDIDADE): 2000mm X 920mm X	ŀ				
450mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por					
parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este	1		1		
órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17			1		ł
por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com	ļ				1
	l				1
validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a	ļ				
analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua					
descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma					
NR -17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico					
federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código					
7 -4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3 -10					
fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não -ferrosos com					
ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia					ļ
Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de					
responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevoa					
salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR					
-8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra					
defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento					
em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar					
assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade				ļ	
ABNT NBR 13961:2010.	D	11- 1	<u> </u>	4 000 00	40.000.00
25 Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas:	Pandin	Und	10	4.230,00	42.300,00
Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço					
# 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo					
unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos					
com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com					
encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e					
encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial d 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço #					
encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e					<u>a</u>

esquerda com 4 dobras sendo a 1º a 14mm com 90°, a 2º a 14mm com 90°, a 3° a 25mm com 90°, 4° a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45°, a 2º a 25mm com 90° a 3° a 400mm com 178° em curva RETAGUARDAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 345mm(L) sendo que en sentido horizontal tem 2 dobras, a 1º a 30mm com 180°, a 2º a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0.45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3° a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito fundo destinada ao encaixe interno dos cabides de polipropileno PORTAS: confeccionadas em chapa de aco # 26 (0.45mm) nas medidas 860mm(A) x 292mm(L) x 15mm(E) com reforço na vertical tipo Ômega, com Furação para ventilação na parte superior direita de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechamento atravé varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CI 4,60mm 1006 R2, acoplado a uma lingüeta moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo(superior, inferior e central), garantindo maior segurança para o produto, sendo fixado a porta com a utilização de 2 pinos guias para regulagem do varão e travado pelo pitão(dispositivo para cadeado injetado em nylon com 33% fibra de vidro na cor preta) ou fechaduratipo yale. BASE: confeccionadas em chapa de aço # 24 (0,60mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a40mm com 90°, a 3º a 392mm com 90º e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com 4 estampos en baixo relevo em formato circular destinado ao encaixe e fixação dos pés. Pés: No modulo inicial acompanham 4 pés e no modelo complemento 2 pés em polipropileno alto impacto medindo 122mm(A) com diâmetro de 3" composto por sistema con regulagem de altura de 16mm. Acessório: acompanham o produte dois cabides de encaixe por vão. Montagem: Utilizando o módulos iniciais, permite montagem em série ilimitada através de parafusos 1/4 x 3/8 com lentilha para união dos módulos. Na utilização de módulos complementos a fabrica indica conjunto com 1 modulo inicial e no máximo 3 módulos complemento com as mesmas características do modulo inicial. Estrutura Confeccionada em chapa de aço laminada a frio # 26(0,45mm) e # 24(0,60mm). Utilizando chapas de aço laminada a frio na especificação SAE 1008. ACABAMENTO Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Materia metálico revestido e não revestido acorrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salinapor 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade por prateleira 15kg DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE) Externas: 1930mm x 1380mm x 400mm Internas: 865mm 265mm x 375mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do

	profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto			-		
	do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante					
	menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade					
	Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante d					
	IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de					
	moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive					
	galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA					
	Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA					
	Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas segundo NBR					
	5770. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas					
	Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21					
	ciclos de 24 horas.					
	Cadeira de Uso Múltiplo Geral:	Frisokar	Und	50	305,00	15.250,00
	Empilhável, com assento e encosto injetados em polipropileno					
	com orificios para facilitar perspiração no assento e no encosto					
	cor à definir, dimensões mínimas de 460 mm de largura para d					
	assento, 390 mm de profundidade de superficie para assento, 300					
	mm de altura total absoluta do encosto e 460 mm de largura total					
	útil do encosto. Fixação do encosto à estrutura com isolamento					
	em relação à estrutura para não marca o plástico e fixação final					
	através de plugs com a mesma cor do encosto. Fixação do assento		1			
	através de encaixe sob pressão e rebites de alumínio ou parafusos					
	especiais para plástico. Estrutura fixa tipo 04 pés manufaturada					
	em aço carbono de seção oblonga com travessas sob o assento em		l			
	tubos de seção cilíndrica. Todas as terminações de tubo deverão					
	ser protegidas por ponteiras injetadas em termoplástico preto com					
	acoplagem tipo externa. Suporte de encosto confeccionado em				İ	
	duas hastes tubulares oblongas e todos os componentes metálicos			[
	deverão ser desengraxados, estabilizados e receber tratamento			;		
	antiferruginoso e acabamento em pintura eletrostática a pó de col					
	preta. Apresenta braço escamoteável. Certificações de evidência					
	mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Laudd Ergonômico em conformidade com requisitos da NR -17, Portaria					
	MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo					
	deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e					
	detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos					
	de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou					
	produto de mesma familia/linha de produção ofertada. Não serão					
	aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto					
	objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do					
	serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de					
	quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos					
	por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado					
	ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico					
	do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.					
	Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura					
	através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado					
	pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição					
	à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, peld					
	menos, 240 horas em espécimes de prova com segmentos					
	tubulares soldados entre si com MIG e com película de tinta					
	eletrostática, que possam representar a transformação industria					
	da qual derivam as partes metálicas do móvel, com avaliação de					
	corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628 -3:2015) e empolamento					
	d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; e - Relatório de ensaid					
	emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.					
	evidenciando Grau de aderência Gr0 ou X0/Y0 para a película					
	de tinta, conforme					
	Norma ABNT NBR 11003:2009.		<u> </u>			21.22
	Armario de Cozinha Aéreo em Aço com 03 Portas:	Impel	Und	5	890,00	4.450,00
	or: Branco composição/material: aço pintura/revestimento:					
	Pintura eletrostática a pó porta: 3 compartimentos: 3					
	prateleiras: 3 dimensões do produto montado (cm): 28,0		1			
	(P) x 105,0 (L) x 55,00 (A). Laudo de nevoa salina NBR-					
	(P) x 105,0 (L) x 55,00 (A). Laudo de nevoa salina NBR-					
	(P) x 105,0 (L) x 55,00 (A). Laudo de nevoa salina NBR- 8094/1983 500 horas segundo NBR 5770. Laudo de					
	(P) x 105,0 (L) x 55,00 (A). Laudo de nevoa salina NBR-					
	(P) x 105,0 (L) x 55,00 (A). Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas segundo NBR 5770. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21					
	(P) x 105,0 (L) x 55,00 (A). Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas segundo NBR 5770. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-					
	(P) x 105,0 (L) x 55,00 (A). Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas segundo NBR 5770. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas	Frisokar	Und	10	1,240,00	12,400 0
28	(P) x 105,0 (L) x 55,00 (A). Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas segundo NBR 5770. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas Cadeira de Escritório Giratória:	Frisokar	Und	10	1.240,00	12.400,00
28	(P) x 105,0 (L) x 55,00 (A). Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas segundo NBR 5770. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas Cadeira de Escritório Giratória: Operacional com braços reguláveis, conforme ABNT NBR	Frisokar	Und	10	1.240,00	12.400,00
28	(P) x 105,0 (L) x 55,00 (A). Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas segundo NBR 5770. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas Cadeira de Escritório Giratória:	Frisokar	Und	10	1.240,00	12.400,00

desempenho. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Encosto linterligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm com acabamento através de coluna injetada em material termoplástico em alta pressão. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com 10 pontos de parada e curso vertical de 65 mm. Espaldar de encosto alto, cuja extensão vertical é de 570 mm e largura útil de 470 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10,5 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média mínima predominante de 50 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Largura do assento de 495 mm e profundidade de superficie de 485 mm. Revestimento em tecido tipo crepe, em poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilita ajuste de altura do assento ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Base giratória de cinco hastes em aço tubular de perfil semi oblongo 20x45x1,50 mm soldadas aos anéis centrais para alojamento da coluna, elementos metálicos com pintura eletrostática a pó de cor preta e com capa única injetada em PP (polipropileno) de cor preta que recobre toda a porção superior das patas. Diâmetro externo nominal de 700 mm. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento amortecimento ao sentar e curso nominal de variação vertical de 115 mm. Rodízios de duplo giro tipo injetados em poliamida nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas de 50 mm de diâmetro e pistas em nylon (tipo H). Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou ainda em aço com pintura eletrostática e carenagem injetada em PP, ambos de cor preta Apoia braço injetado em PU (poliuretano) de pele integral com textura com dimensões de 70 mm de largura útil e 240 mm de comprimento útil, curso nominal de regulagem de altura de 85 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em 8 pontos de parada. Apoio de cabeça acoplado ao quadro estrutural do encosto, estruturado e revestido com os mesmos materiais empregados no encosto, com dimensões úteis nominais de 250 x 110 mm, ajustável em, altura ângulo e aproximação/afastamento antero posterior. Certificaçõe de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental Certificado de Conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro em sistema 5 para ABNT NBR 13962:2018. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR -17. Portaria MTP 423/2021, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma familia/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do comprovante de registro no CRM. CTFAPP no IBAMA válido em nome do fabricante do móveis Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016: - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017; - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de

força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%, conforme método ABNT NBR 9177/2016 ou versão posterior; - Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro; - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 1% conforme ABNT NBR 14961:2019 Densidade mínima da espuma de 45 kg/m3 conforme ABNT NBR 8537:2015; - Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio.		
	Total:	1.467.455,00

CLÁUSULA PRIMEIRA - DA VALIDADE DOS PRECOS:

A referida Ata de Registro de Preços terá a vigência de 12 (doze) meses, considerados da data de publicação de seu extrato na imprensa oficial.

A existência de preços registrados não obriga a Prefeitura Municipal de Marcação firmar contratações oriundas do Sistema de Registro de Preços ou nos quantitativos estimados, facultando-se a realização de licitação específica para aquisição pretendida, assegurada preferência ao fornecedor registrado em igualdade de condições, sem que caiba direito a recurso ou indenização.

CLÁUSULA SEGUNDA - DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PRECOS:

A cada efetivação da contratação do objeto registrado decorrente desta Ata, devidamente formalizada através do respectivo Pedido de Compra, serão observadas as cláusulas e condições constantes do Edital de licitação que a precedeu, modalidade Pregão Presencial nº 00054/2023, parte integrante do presente instrumento de compromisso. A presente Ata de Registro de Preços, durante sua vigência poderá ser utilizada:

Pela Prefeitura Municipal de Marcação, que também é o órgão gerenciador responsável pela administração e controle desta Ata, representada pela sua estrutura organizacional definida no respectivo orçamento programa.

Por órgãos ou entidades da administração pública, observadas as disposições do Pregão Presencial nº 00054/2023, que fizerem adesão a esta Ata, mediante a consulta e a anuência do órgão gerenciador.

Os órgãos e entidades que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da ata de registro de preços, deverão consultar o órgão gerenciador da ata para manifestação sobre a possibilidade de adesão;

Caberá ao fornecedor beneficiário da ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras decorrentes da ata, assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes:

As aquisições ou as contratações adicionais mediante adesão à ata não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cinquenta por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata do registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes; O quantitativo decorrente das adesões à ata não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem; Após a autorização do órgão gerenciador, o órgão não participante deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata de registro de preços;

Compete ao órgão não participante os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador.

O usuário da ata, sempre que desejar efetivar a contratação do objeto registrado, fará através de solicitação ao gerenciador do sistema de registro de precos, mediante processo regular.

CLÁUSULA TERCEIRA - DA CONTRATAÇÃO:

As obrigações decorrentes da execução do objeto deste certame, constantes da Ata de Registro de Preços, serão firmadas com o fornecedor registrado, observadas as condições estabelecidas no presente instrumento e nas disposições do Art. 62, da Lei 8.666/93, e a contração será formalizada por intermédio de:

Pedido de Compra quando o objeto não envolver obrigações futuras, inclusive assistência e garantia.

Pedido de Compra e Contrato, quando presentes obrigações futuras.

O prazo para retirada do Pedido de Compra, será de 05 (cinco) dias consecutivos, considerados da data da convocação.

O quantitativo do objeto a ser executado será exclusivamente o fixado no correspondente Pedido de Compra e observará, obrigatoriamente, o valor registrado na respectiva Ata.

Não atendendo à convocação para retirar o Pedido de Compra, e ocorrendo esta dentro do prazo de validade da Ata de Registro de Preços, o licitante perderá todos os direitos que porventura tenha obtido como vencedor da licitação.

É permitido ao Órgão Realizador do Certame, no caso do licitante vencedor não comparecer para retirar o Pedido de Compra no prazo e condições estabelecidos, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação e sucessivamente, para fazê-lo em igual prazo do licitante vencedor, aplicadas aos faltosos às penalidades cabíveis.

O contrato ou instrumento equivalente, decorrente do presente certame, deverá ser assinado no prazo de validade da respectiva Ata de Registro de Preços.

O contrato que eventualmente venha a ser assinado pelo licitante vencedor, poderá ser alterado com a devida justificativa, unilateralmente pelo Contratante ou por acordo entre as partes, nos casos previstos no Art. 65 e será rescindido, de pleno direito, conforme o disposto nos Arts. 77, 78 e 79, todos da Lei 8.666/93; e realizado na forma de fornecimento parcelada.

A supressão do item registrado poderá ser total ou parcial, a critério do gerenciador do sistema, considerando-se o disposto no Art. 15, § 4º, da 8.666/93.

CLÁUSULA QUARTA - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS:

Quem, convocado dentro do prazo de validade da respectiva ata de registro de preços, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo, declarar informações falsas ou cometer fraude fiscal, garantido o direito à ampla defesa, ficará impedido de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios e, será descredenciado do Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores SICAF do Governo Federal e de sistemas semelhantes mantidos por Estados, Distrito Federal ou Municípios, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas no respectivo Edital e das demais cominações legais.

As referidas sanções descritas também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva que, convocados, não honrarem o compromisso assumido sem justificativa ou com justificativa recusada pela Administração.

A recusa injusta em deixar de cumprir as obrigações assumidas e preceitos legais, sujeitará o Contratado, garantida a prévia defesa, às seguintes

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

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

automaticamente descontado da primeira parceia do pagamento a que o Contratado vier a lazer jus, acrescido de juros moratorios de 1% (um por cento) ao mês, ou, quando for o caso, cobrado judicialmente.

Após a aplicação de quaisquer das penalidades previstas, realizar–se–á comunicação escrita ao Contratado, e publicado na imprensa oficial, excluídas as penalidades de advertência e multa de mora quando for o caso, constando o fundamento legal da punição, informando ainda que o fato será registrado e publicado no cadastro correspondente.

CLÁUSULA QUINTA - DAS DISPOSIÇÕES GERAIS:

Integram esta Ata, o Edital do Pregão Presencial nº 00054/2023 e seus anexos, e a seguinte proposta vencedora do referido certame:

- PONTUAL COMERCIO DE MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA.

CNPJ: 33.737.137/0001-82.

Item(s): 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19 - 20 - 21 - 22 - 23 - 24 - 25 - 26 - 27 - 28.

Valor: R\$ 1.467.455,00.

CLÁUSULA SEXTA - DO FORO:

Para dirimir as questões decorrentes da utilização da presente Ata, fica eleito o Foro da Comarca de Rio Anto.

ELISELMA SILVA DE OLIVEIRA **PREFEITA**

PONTUAL COMERCIO DE MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA