

ESTADO DA PARAÍBA PREFEITURA MUNICIPAL DE MARCAÇÃO COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

PREGÃO PRESENCIAL Nº 00054/2023
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 231211PP00054

CONTRATO Nº: 00035/2024-CPL

TERMO DE CONTRATO QUE ENTRE SI CELEBRAM A PREFEITURA MUNICIPAL DE MARCAÇÃO E PONTUAL COMERCIO DE MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA, PARA FORNECIMENTO CONFORME DISCRIMINADO NESTE INSTRUMENTO NA FORMA ABAIXO:

Pelo presente instrumento de contrato, de um lado Prefeitura Municipal de Marcação - Rua Manoel Benevonuto do Prado, 257 - Centro - Marcação - PB, CNPJ nº 01.612.351/0001-16, neste ato representada pela Prefeita Eliselma Silva de Oliveira, Brasileira, Casada, Enfermeira, residente e domiciliada na Rua João Ferreira dos Santos, 883 - Centro - Marcação - PB, CPF nº 008.062.314-08, Carteira de Identidade nº 2324024 SSP-PB, doravante simplesmente CONTRATANTE, e do outro lado PONTUAL COMERCIO DE MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA - AVENIDA BARAO DE MAMANGUAPE, 169 - TORRE - JOAO PESSOA - PB, CNPJ nº 33.737.137/0001-82, neste ato representado por Jordão Bruno de Carvalho Pereira, Brasileiro, Casado, CPF nº 071.459.104-11, Carteira de Identidade nº 3283839 SSP/PB, doravante simplesmente CONTRATADO, decidiram as partes contratantes assinar o presente contrato, o qual se regerá pelas cláusulas e condições seguintes:

CLÁUSULA PRIMEIRA - DOS FUNDAMENTOS:

Este contrato decorre da licitação modalidade Pregão Presencial nº 00054/2023, processada 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.

CLÁUSULA SEGUNDA - DO OBJETO:

O presente contrato tem por objeto: Contratação de empresa do ramo pertinente para aquisição de Moveis destinada a secretaria de educação do município de Marcação – PB.

O fornecimento deverá ser executado rigorosamente de acordo com as condições expressas neste instrumento, proposta apresentada, especificações técnicas correspondentes, processo de licitação modalidade Pregão Presencial nº 00054/2023 e instruções do Contratante, documentos esses que ficam fazendo partes integrantes do presente contrato, independente de transcrição; e será realizado na forma parcelada.

CLÁUSULA TERCEIRA - DO VALOR E PRECOS:

O valor total deste contrato, a base do preço proposto, é de R\$ 1.467.455,00 (UM MILHÃO QUATROCENTOS E SESSENTA E SETE MIL E QUATROCENTOS E CINQUENTA E CINCO REAIS).

apoiado em 04 ponteiras reguláveis sectavadas aemão 02 de cada um dos pois para proporcionar melhor nivelamento e maior estabilidade a mesa, possui I canaleta solidada para fixação das reciparatales. Produiras em formatio sectavado confeccionada micrioros com utilização de buchas plásticas que permite a regulagem quada há desimento do poia facilitado assim o namascio do produto. ACABAMENIO: Todas a partes em açe recebem Iritanamento antiversorios por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostilica a por útima libitida do menta de produira de prod					<u> </u>	gr	Annual Control of the
estabilidade a mesa, possai I canaleta soldada para fixação da retuguardas. Ponteiras em formato sextravado confeccionada em poliestrieno sobre uma base rosea, acoplados aos tubos inferiores com utilização de buchas plateiras que permie a regulagem quando tal desarivel du piso ficilitando assoria o establicação com utilização de buchas plateiras que permie a regulagem quando tal desarivel du piso ficilitando assoria o establicação de anterior de come							
estabilidade a mesa, possai I canaleta soldada para fixação da retuguardas. Ponteiras em formato sextravado confeccionada em poliestrieno sobre uma base rosea, acoplados aos tubos inferiores com utilização de buchas plateiras que permie a regulagem quando tal desarivel du piso ficilitando assoria o establicação com utilização de buchas plateiras que permie a regulagem quando tal desarivel du piso ficilitando assoria o establicação de anterior de come		um dos pés para proporcionar melhor nivelamento e maior					
cetagaurdas. Pontieras em formato sextivado confeccionadas de mobilesticnos sobre uma base rosa, acopidadas aos tubos inferiores com utilização de buchas plásticas que permite a regulagom quando há desarvide do pios facilitatado assim o manuscio do produto ACASAMENTO: Todas a partes em aço recebem Tratamento amiceroristo por um processo de acumado de 50 a 40 microus com secugem em entalúa a 240 °C Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as rormus da NBR 8094-1983 * Material malifico reversido e ino reversido a corrosda por exposição abévoa Salina", onde é feito ensaio de corrosda oculerada com nevos salina por 500h, devendo o grau de corrosda determinado conforme a 180 4628-5, não devendo ser maior que 10, 1 conforme tem 4.1.1 do norma ABNI 13961-2010, Fritarra eletrostática controlada por Reciprocador de corresdo corresdo corresdo de corresdo corresdo corresdo corresdo de corresdo corresdo corresdo corresdo cor		estabilidade a mesa, possui 1 canaleta soldada para fixação das		1			
em poliestricno sobre uma base rosea, acopladas aos tubos inferiores com utilização de buchas plasticas que permite a reguingem quando hi desnivel do piso facilitando assim o manuscio do produto. ACABAMENTO: Todas partes em ação de produto de produto acaba ACABAMENTO: Todas partes em ação de come de de politura eletrosática a pri clima Hibria) cara carada de 50 4 40 microso com secugem em estufia 240°C Processo com rigoroso controle de qualidade amilisado por un laboratorio certificado polo NIMETRO atendendo as normas da NIBR 8094;1983." Material metálico revestádo es normas da NIBR 8094;1983 "Material metálico revestádo es normas da NIBR 8094;1983" Material metálico revestádo es normas da NIBR 8094;1983 "Material metálico revestádo e não revestádo e corrosão acelerada com nêvos salina por 300h, devendo o gru de corrosão determinato confirme a 150 46258. Ania devendo de corrosão determinato confirme a 150 46258. Ania devendo de corrosão determinato combiento a 150 4625. Ania devendo de corrosão determinato combiento a 150 4625. Ania devendo de corrosão determinato combiento a 150 4625. Ania devendo de corrosão determinato combiento a 150 4625. Ania devendo de corrosão determinato combiento a 150 4625. Ania devendo de corrosão determinato combiento a 150 4625. Ania devendo de corrosão determinato combiento a 150 4625. Ania devendo de corrosão determinato combiento a 150 4625. Ania devendo de corrosão determinato combiento a 150 4625. Ania devendo de corrosão de a 150 462 462 462 462 462 462 462 462 462 462							
inferiores com utilização de buchas plásticas que permite a regulagem quando há desarried do piso facilitando assin o manuscio do produto. ACABAMENTO: Todas a partes em ace recebem Tratamento anti-corrossivo por um processo de nanotecnologia e ginoura elertostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 50 a 40 mitoros com secagem em estufía a 240 °C mitoros de comento de 50 a 40 mitoros com secagem em estufía a 240 °C mitoros de comento de 50 a 40 mitoros com secagem em estufía a 240 °C mitoros de comento de 50 a 40 mitoros com secagem em estufía a 240 °C mitoros de comento de 1983 °Marcial melálico revestido e en oir exestido e corrosdo por expasição abévoa Salina", onde é feito ensois de corrosdo determinado conforme a 180. 4628-33, não devendo ser maior que 181 e. conforme tiem 4.3.1 dia norma ABN1 13961-2010. Pintum eletrostática controlada por Reciprocador tornado de programa a polação su mitoros. DIMENSOS SE ALTURA 13961-2010. Pintum eletrostática controlada por Reciprocador tornado de programa a pleação su mitoros. DIMENSOS SE ALTURA 13961-2010. Pintum eletrostática controlada por Reciprocador tornado de programa a com a NR 17, pos portisisonal de erganomia entrificado pela Da ABREGO com validade a venecr, em apel timbrado do profissional que faz atralisa, em tie e assina o lando, com 1800 do produto e sus descrição técnica em documento do Barticante, menção a norma NR 17, analise e conclusão, das e validade. Cadastero técnico referera de Certificado de regularidade perame o IBAMA código de como como sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia (Certidado de artefatos de firma, ao como como como essem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia (Certidado de registro de pessos jurídiac CREA. Certidado de responsabilidade efectiva de profissional CREA. Laudo de nevos estima Marsa de assento, altura do exescos, inclusives galvanoplastia (Certidado de registro de pessos jurídiac CREA. Certidado de responsable multilaminado anatómico de espessara minima micial prodominamico de nevos estandos e							
regulagem quando há destivel do piso ficilitando assim o manuscio do produto. ACABANENTO: Totale a partes em aço recebem Tratamento anti-corrosivo por um processo de hanotecnologia e pintura eletrodatica a pó (fund. Hibrida) com carnada de 30 a 40 microris con secupem em estufia a 240 °C. Processo com rigorosso controle de qualidade antalisado por um carnada de 30 a 40 microris con secupem em estufia a 240 °C. Processo com provincia de qualidade antalisado por um carnada de 10 microris com secupem em estufia a 240 °C. Processo com composição a Nova Salina, mode de físic estaio de corrosdo acelerada com névos aslina por 500h, devendo as momes de corrosdo acelerada com névos aslina por 500h, devendo as maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNI 139016210. Pintura eletrostitica controlada por Reciprocador tomando a aplicação uniforme. DIMENSOBS: ALTURA 750mm LARGURA:1200mm PROFUNDIDIDEDE00mm C licitano vencedor do certama devera apresentar por parte de fabricante os documentos absico direcionados a esta órgão lando de conformidade ergorobritar para com a NR 17, por destando de conformidade ergorobritar para com a NR 17, por destando de conformidade ergorobritar para com a NR 17, por destando de conformidade ergorobritar para com a NR 17, por destando de conformidade ergorobritar para com a NR 17, por destando de conformidade ergorobritar para com a NR 17, por destando de conformidade ergorobritar de para com a NR 17, por destando de conformidade ergorobritar de para com a NR 17, por destando de conformidade ergorobritar de para com a NR 17, por destando de conformidade ergorobritar de para com a NR 17, analise e conclusão, dan e validade. Cadastro fenicia de cardinto de feros, ao esta de metalo de conformidade de conformidade ergorobritar de para de consos em tratamento de saporitar de la conformidade ergorobritar de para de consos em tratamento de saporitar de consos em para de consos em tratamento de sono de consos em partida de consos en ese de consos em partida de consos en estando de consos en estando							
manuscio do produto. ACABAMENTO: Todas a partes em act recebem Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostitica a pó (tima Hibrida) con camada de 30 a 40 micros com secagem em estufa a 240 °C Processo com figoroso controle de qualidade analisado por um laboradirio certificado pola (NMETRO attendendo as normas da NBR 8594-1983.° Material meditico revestido e não revestido i corrosido por cycnociça Netvos Salina", onde é feito ensaño da corrosido por cycnociça Netvos Salina", onde é feito ensaño da corrosido determinado cortóma para 180 -4628-3, taño de vendo ser maior que R1 i. conforme hem 43.1 da norma ABNT 13961/2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador tormando a pilicação uniforme. DIMENSOS: a LTUBA 750nm LARGURA-1200nm PROFUNDIDADE-690mm C Bicitatus evenedor do certura devera apresentar por parte de fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica para com a NR 187, por profissional de ergonômica para com a NR 187, por profissional de ergonômica para com a NR 187, por profissional de ergonômica para com a NR 187, por profissional de Certificado de regularidade perante o IIAMA código 7-4 (Intrincipado de corturas de madeira e de moveis e 3-1d fabricação de artefitos de Fron, aço e de metais riño-ferroso-com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia Certifido de registro de pessoa juridica CREA. Certifido de revos salina NRR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera amida NRR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera amida NRR-8094/1983 500 horas. Laudo de câmera infiram del producimante de apoia braços. Encosto: Estruturado em compensada multilaminado anadômico de espessua minima del 10 mm estofamento em espuma flexivel de polituretano injetada moldeda cor espessua minima de 10 mm estofamento em espuma flexivel de polit	0						
ecechem Tratamento anti-euronsivo por um processo de nanotecnologia e pituma retervasticia a por litura Hibrida) com camada de 30 a 40 microns com secuegem em estufia a 240 °C Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas di NBR 8994-1983 "Material medialico rescibido e não revestido de comos de como de comos de certamido como como de como							
manotecnologia e pintum eletrostática a po (tima Hibrida) com carada da 50 a 40 microsco om secagem em estufa 240 °C Processo com figoroso controle de qualidade analisado por un laboradorio certificado pole INMETRO attendedo as normas da NBR 80941983 °Material medilico revestido e não revestido e corrosio por exposição habevos Salina", onde é ficio ensaio de corrosio por exposição habevos Salina", onde é ficio ensaio de corrosio acelerada com neivos sitina por 500h, devendo gran de corrosio determinado comforma a ISO 463-87, não devendo de corrosio determinado comforma a ISO 463-87, não devendo corrosio determinado comforma a ISO 463-87, não devendo de corrosio determinado comforma a ISO 463-87, não devendo corrosio de aplicação uniforme. DIMENSOSES : ALTURA 750mm LARGURA-1200mm PROFUNDIDADE-600mm C licitans evenedor do certume deverá apresentar por parte de fibricante os decumentos abaixo direcionados a este órgão Ludo do conformidade ergonômica para com a NR 17, pot profissional de ergonômica para com a NR 17, pot profissional de ergonômica para com a NR 17, pot profissional de ergonômica para com a NR 17, pot profissional de ergonômica para com a NR 17, pot profissional de esta de conformidade parte inhomado aprofissional que faz analise, emite a sasina o laudo, com foto do produto e sua descrição tecinica em documento do fibricante, menção a norma NR-17, amalise e conclusão, data e validade. Cadastro técnica de face describado parte de la composição de cartificado de regularidade pertante o IBAMA codiga de corresional de encos de superficie, nelusive galvanoplastia Certificado de regularidade pertante o IBAMA codiga de corresional de regularidade pertante o IBAMA codiga de corresiona de regularidade pertante o IBAMA codiga de corresiona de regularidade pertante o IBAMA codiga de corresiona de regularidade pertante de profissional CREA. Luado de nevos estima NBR-8094/1983 500 horas. Luado de Câmera únita de corresiona de corr							
camada de 30 a 40 microus com secagem em estufa a 240 °C Processo com rigoroso controi de qualidade analisado por un laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas di NBR 8094/1983 "Material medilico revestido d corrosilo por exposição anivos salina por 500h, devendo o grau de corrosilo caleridad com nivos salina por 500h, devendo o grau de corrosilo determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que R1 i. conforme fiem 4.5.1 a norma ABIVI 1996/2010. Finitura ciertostática controlada por Reciproceador. 750ma 1.AEGURA-1200ma PROFINDIADE-600ma C licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte de fabricantes os documentos abaixo directoriandos a case órgão Laudo de conformidade ergonômica certificado pela ABERGO con validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com fito do produto e sua descrição técnica em documento do fibricante, menção a norma NR-17, amalise conclusiós, data e validade. Cadastro técnica federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA Codigo? 7-4 (hibrinação de carterizas de hardor e de moveis e 3-11 fibricação de atretatos de Erro, aço e de metais não-ferroso- com ou sem tratamento de superficie, fincisive galvamoplistals Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de revoi salma NIR-8094/1995 300 horas. Laudo de nevoi salma NIR-8094/1995 300 horas. Laudo de Cimera únital NIR-8095/2015 500 poras. Laudo de Dióxido de Enxorfe NIR-8096/1983 - 500 poras. Laudo de Dióxido de Enxorfe NIR-8096/1983 - 500 poras Laudo de Dióxido de Enxorfe NIR-8096/1983 - 500 poras laudo de Dióxido de Enxorfe NIR-8096/1983 - 500 poras laudo de Dióxido de de Enxorfe NIR-8096/1983 - 500 poras laudo de Dióxido de Enxorfe NIR-8096/1983 - 500 poras laudo de Dióxido de Camera únita de 30 poras quando de necosto minima de 400mm e extensão vertica númimo, ajustes e movimentos independentes para altura de assento, altura do encosto minima de 400mm e extensão vertica númimo, ajustes e envolventes minima média peradominante con contra							
Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por un laboratório certificado pole INMETRO atendendo as normas da NBR 80941983." Material medálico revestido e não revestido a corrosla por exposição a Newa Salina", o nde é feito ensaio do corrosla por exposição a Newa Salina", o nde é feito ensaio do corrosla por exposição a Newa Salina", o nde é feito ensaio do corrosla por que Ri I. conforme item 43.1 da norma ABNI 139512010. Printure eletrostática controlada por Reciprocador tornando a aplicação imitorme. DIMENSOES : ALTUKA 750mm LARGURA-1200mm PROFUNDIDADE-600mm C licitante venecdor do certame deverá apresentar por parte de fabrientes cos decumentos abaixo directoriados a este citaglo Lado de conformidade ergoribrinica para com a NVI I.7, por composição de conformado de propriedo de profusional que faz caralise, emite e assina o laudo, com fiot do produto e sau descrição técnica em documento do fibrientes, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnice federal de Certificado de regularidade perante menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnice federal de Certificado de regularidade perante menção a norma NR-18, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnice federal de Certificado de resposa juridica CREA. Certidão de registro de pessoa juridica CREA. Certidão de resposas bilados têcnica de profissional CREA. Laudo de nevos salina NBR-8004/183 30 horas. Laudo de Câmera amida NBR-8004/183 30 horas. Laudo de processo de caracita de câmera de caraci							
laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NRR 809-11933 "Materal meditaco revestido e año revestido e a corrosalo por exposição abévoa Salinar", onde é feito ensaio de corrosão coelerada com novos salina por 5000, devendo o grau de corrosão celeradina com tovos salina por 5000, devendo o grau de corrosão determinado conforme in 18.0 4628-3, não devendo ser mator que Ri 1, conforme in m. 4.3.1 da norma ABNI 13961.2010. Pintura eletrosática controlada por Reciprocador somando a splicação uniforme. DiMENSOES : ALTURA 750mm LARGURA:1200mm PROFUNDIADESOB m. 18.0 per por							
NRR 8094-1983 "Material metálico revestido e não revestido ; corrosão por exposição advica Salina", om de é ficito ensois de corrosão por exposição advica Salina", om de de ficito ensois de corrosão acelerada com nêvos selina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a 180 d'628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNI 13061:2001. Pintura eletoristatica controlada por Reciproceador tornando à aplicação uniforme. DIMENSOES : ALTURA 750mm. LARGURA:1200mm. PROFUNDIADE:600mm. C licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte de fishiriente os documentos abaxos directorismos e a corrigão Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profusistonal de ergonômica periferado pela ABERGO con unificado, a militorio de estado de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profusistonal de ergonômica certificado pela ABERGO con unificado, a militorio de estado de estado de consola de estado de registo de estado de comercia de estado de registo de reposa jurídica CREA. Laudo de nevos calina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Diovido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas. Laudo de Diovido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas. Laudo de Diovido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas. Laudo de Diovido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas. Laudo de Diovido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas. Laudo de Diovido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas. Laudo de Diovido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas. Laudo de Diovido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas. Laudo de Diovido de encosto estado							
corrosilo por exposição abévos Salina", onde é ficio ensaio de corrosilo 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 á aplicação uniforme. DIMENSOES : ALTURA 750mm LARGURA:1200mm PROFUNDIDADE:600mm C licitature venecidor do certame deverá apresentar por parte de fibricante os documentos abaixo direcionados a este órgão Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica curificado pela ABERGO com validade a vener, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite a sesina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, mailise e conclusio, data e validade. Cadastro técnic federal de Certificado de ferro, aço e de metais ñabe-ferrosos com ou comen tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia Certificado de referro, aço e de recta, aço e de metais ñabe-ferrosos com ou comen tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia Certificado de referros de profissional CREA. Laudo de nevo salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Calmera timida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Calmera timida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Calmera timida NBR-8095/2015 500 horas horas de Calmera timida de Calmera de modera de calmera de calme		laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da					
de corrosio determinado confirma a ISO 4628-3, rão devendo ger maior que Ri I, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010, Pinture detrostática controlada por Reciprocador tormando à aplicação uniforme. DIMENSOES : ALTURA 750mm LARGURA:1200mm PROFUNDIADE:600mm C licitame venecdor do certame deversi apresentar por parte de fibricante os documentos babaios directionados a este orgado Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, pot porfosisonal de ergonômica certificado pela ABERGO com validade a venece, em papel timbrado do profissional que faz e maise, emite e assina o laudo, com fosto do produto e sua descrição técnica em documento do fibricante, menção a norma NR-17, maise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de atrefatos de faro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvamoplastia Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de superficies, inclusive galvamoplastia Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de revos silna NBR-80947883 500 horas. Laudo de Câmera minda NBR-80952015 500 horas. Laudo de Câmera minda NBR-80952015 500 horas. Laudo de Câmera minda NBR-80952015 500 horas de la pola pola pola pola pola pola pola p		NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a					
de corrosio determinado conforme in 180 4628-3, não devendo ser maior que Ri I. conforme inten 4.3.1 da norma ABNT 13961;2010, Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. DIMENSOES : ALTURA 750mm LARGURA;1200mm PROFUNDIDADE;600mm C licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte de fibricante os documentos abaixo direcionados a este órgão Lando de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica certificado pela ABERGO con validade a vencer, em papel timbrado do profissional que fiz ¿ analise, emite a assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fibricantes, emeção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnice federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA códig? 7-4 (fabricação de estraturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artelistos de Ferro, aço e de metais ñão-ferrosos com ou sem tratumento de superficie, inclusive galvanoplastia Certidão de registro de pessoa juridica CREA. Laudo de nevos casinas NIBR-8009/1983 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Camera aimida de Albirida de Albirida de Camera minima de Albirida de Camera de Camer	1	corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de					
de corrosio determinado conforme in 180 4628-3, não devendo ser maior que Ri I. conforme inten 4.3.1 da norma ABNT 13961;2010, Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. DIMENSOES : ALTURA 750mm LARGURA;1200mm PROFUNDIDADE;600mm C licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte de fibricante os documentos abaixo direcionados a este órgão Lando de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica certificado pela ABERGO con validade a vencer, em papel timbrado do profissional que fiz ¿ analise, emite a assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fibricantes, emeção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnice federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA códig? 7-4 (fabricação de estraturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artelistos de Ferro, aço e de metais ñão-ferrosos com ou sem tratumento de superficie, inclusive galvanoplastia Certidão de registro de pessoa juridica CREA. Laudo de nevos casinas NIBR-8009/1983 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Enxosfre NBR-8096/1983 - 500 horns. Laudo de Dióvido de Camera aimida de Albirida de Albirida de Camera minima de Albirida de Camera de Camer	1	corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau					
ser maior que Ri I, conforme item 4.3.1 da norma ABNI 13961.2010. Pinturu eletrostatica controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. DIMENSOES: ALTURA 750mm LARGURA.1200mm PROFUNDIADE.600mm C licitame vencedor do certame deverá apresentar por parte de fibricante os documentos abaixo directionados a este orgão Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, pot porfossional de ergonômica certificado pela ABERGO con validade a venece, em papel timbrado do profissional que faz e analise, emite e assina o laudo, com fioto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, amaise e conclusado, data e validade. Cadastro técnica federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sum tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de superficie, inclusive galvanoplastia Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de revestimidade tecnica de profissional CREA. Laudo de nevos salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Cimera umida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Cimera umida NBR-8095/2015 500 horas de profissional CREA. Certidão de revestimidade tecnica de profissional CREA. Certidão de revestima de encosto médio, com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura de assento, altura de encosto médio, com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura de assento, altura de encosto. Estraturado em compensada multilaminado anadómico de espessara mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexivol de poliureaton injenda moldada com espessara mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos de encosto em perí de Pri Cextradado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela de fabricante em espuma flexivol de poliureaton injenda moldada com superia de acordo com a cartela de fabricante em espuma flexivol de po	1						
i 13961/2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador tormando à aplicação uniforme. DIMENSOES : ALTURA 750mm LARGURA:1200mm PROFUNDIDADE:600mm C licitame vencedor do certame deverá apresentar por parte de fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica pertificado pela ABERGO con validade a vencer, em paget imbrado do profissional que fiz z analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sus descrição decrine em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnice écderal de Certificado de preglatifade perante o IBAMA códiga 7-4 (fabricação de artefatos de feror, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia Certidão de registro de pessoa juridica CREA. Certidão de registro de pessoa juridica CREA. Certidão de registro de pessoa juridica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevos salian NBR-8094/1933 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas a Laudo de Dôxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. 2 Cadeira Giratória: 2 Cadeira Giratória: 2 Cadeira Giratória: 2 Cadeira Giratória: 3 Cadeira Giratória: 4 Operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, na mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura de assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodizios de duplo giro, giro de 360 gravas do assentos entende do em cor a definir de acordo com a cartela do fabricanto. Contra encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricanto. Contra encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela de fabricanto em expessama mínima de 12 mm, estonamento em espuma flexivel de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessara mínima de dia predominant							
tornando à aplicação uniforme. DIMENSÕES : ALTURA 750mm LARGURA:120mm PROPUDIDADE.600mm C licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte de fabricante os documentos abaixo directionados a este órgão Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO con validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz z analise, emite e a seina o laudo, com foto do produto e sus descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnice federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de sartetitos de ferro, aço e de metais não-ferroso- com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA Laudo de nevoe salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas a culzi ciclos de 12 horas. 2 Cadeira Giratória: Operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, ne mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura de assento, altura do encosto. Inclinação de encostos, ordizios de daylo giro, giro de 309 graus do assento/encosto e altura dos apola braços. Encosto: Estruturado em compensade multilaminado analimico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada modidada com espessura média predominante et, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertica mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em cerid mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em cerid mínima do intérico. Assento: estruturado em compensade multilaminado analimico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada modidada com espessar media predominante et, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima média predominante con contra assento em texido em cor a definir de acordo com a cartela de f							
150mm LARGURA:1200mm PROFUNDIDADE:600mm C licitume vencedor do certame deverá apresentar por parte de fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão Lando de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica certificado pela ABERGO con validade a vencer, em papet intirbado do profissional que faz e analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sus descrição fecinica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnice defende de Certificado de regularidade perante o IBAMA códige 7-4 (fabricação de cartuturas de madeira e de moveis e 3-11 fabricação de cartuturas de madeira e de moveis e 3-11 fabricação de cartuturas de madeira e de moveis e 3-11 fabricação de registor de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de porfissional CREA. Laudo de nevos salina NBR-8094/1983 300 horas. Laudo de Câmera umida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas au 21 cielos 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 ensosto nédios, inclinação de encosto, rotizios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estruturado em compensade multifaminado anatômico de espessura mínima de 100 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessara média predominante de, no mínimo. 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertica mínima de 350 mm. Acabamento doshordos do encosto em perfil de PVC extrudados e revestimento de encosto em terido em cor a deticila de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafissos o porcas garras de apoz inacido. Largara minima de assento de 12 mm, estofamento em per							
licitanue vencedor do certame deverá apresentar por parte de fibricante os documentos abaixo direcionados a este órgão Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profitsional de ergonômica certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que fiz e analites, emite e assina o laudo, com fito do produto e sus descrição técnica em documento do fabricante, menção a normu NR-17, analise e conclusto, data e validade. Cadastro técnice federal de Certificado de regularidade perante o IIBAMA código 7-4 (fabricação de artefatos de fero, aço e de metais não-ferrasso com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de one nos asina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Exasofre NBR-8096/1983 - 500 horas o 21 ciclos de 29 horas. 2 Cadeira Giratória: Operacional de encosta médio, com braços reguláveis e com, ne mínimo, ajostes e movimentos independentes para altura de assento, altura do encosto. Inclinação de encostos, ordizios de duplo giro, giro de 300 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosio: Estruturado em compensade multifaminado analómico de espessara mínima de 10 mm estofamento em espuma flexivel de poliuretano injetada moldada com espessara midia predominante co, no mínimo, 30 mn, largura do encosto minima de 400mm e extensão vertica minima do 330 mm. Acabamento dosbordos do encosto em cerido em cor 4 definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em de da moldado com 35 mm de espessara mínima de 12 mm estofamento em espuma flexivel de poliuretano injetada moldada com espessara mínima média predominante con contra assento em laminado simitérico ou 1717 e revestimento de encosto em tecido em cor 4 definir de acordo com a cartela de fabricante, perfis e bordo em PVC estrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafitasos e porcas garras							
fishricante os documentos abaixo direcionados a este órgão Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, po profissional de ergonômia certificado pela ABERGO con validade a venere, em papel timbrado do profissional que fiz a analise, emite e assiña o laudo, com foto do produtio e sus descrição técnica em documento do fishicante, menção a norum NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnice federal de Certificado de cergularidade pernate o IBAMA é codige 7-4 (fishricação de ateritatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvamorplastia Certifica de registro de pessos juridica CREA. Lardo de nevou salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Cimera úmida NRR-8095/2015 500 boras. Laudo de Dióvido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 boras ou 21 cicios 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, redizios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos aponia braços. Encosto: Estruturado em compensade multiflaminado anatómico de espessura mínima de 10 mm, satofamento em espuma flexivel de poliuretano injetada molidada 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 tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensade multiflaminado anatómico de espessura mínima de 12 mm, sestofamento em espuma flexivel de poliuretano injetada moldada som 35 mm de espessura mínima mediáa predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento de assento em laminado sintético ou TNT e revestimento de assento em laminado sintético ou TNT e revestimento de assento em laminado sintetico ou encosto através de parafusos o porcas garars de aço zincado. Largura minima do lassento de 410 mm. Mec							
Laudo de conformidade ergonómica para com a NR 17, pol profissional de ergonomia certificado pela ABERGO con validade a venece, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emte e assina o laudo, com foto do produto e sus descriçalo técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastos técnice federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA códige 7-4 (fabricação de atrefatos de firor, aço e de metais indo-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-8093/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas cual 21 ciclos de 24 horas. 2 Cadeira Girátóría: 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: Estraturado em compensado mubiliaminado anatômico de espessar mínima de 10 mm, estofiamento em espessar mieda 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 careda do fabricante. Contra encosto em laminado simético. Assento: estruturado em compensado mubiliaminado anatômico de espessara mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessara mínima media predominante con contra assento em laminado simético ou TNT e revestimento de assento em tecido em cor a definir de acordo com a careda do fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado, Fixação dos elementos un chassi de assento e encosto starvés de erramistos e porcas garras de aço zincado, Largura mínima do assento de 410 mm, Mecanismo do tipo contato permanente com as costas de							
profissional de ergonomia certificado pela ABERGO con validade a venere, em papel timbrado do profissional que fiz z sanalise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sus descrição técnice me documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnice federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA códige 7-4 (fabricação de estraturas 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, inclusivo galvanorplasta Certidão de responsabilidade têcnica de profissional CREA. Laudo de nevos salina NBR-80941983 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. 2 Cadeira Giratória: Operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com. ne mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura de assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodizios de duplo giro, giro de 360 graus do assentolencosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estraturado em compensade multifaminado anatômico de espessara mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexivel de polluretano injetada moldada com espessara 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 de encosto em terido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em tenido em cepuma flexivel de polluretano injetada moldada com 35 sm de espessara mínima adrá predominante con contra assento em laminado sindético. Assento: estruturado em compensade multifamirado anatômico de espessara mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexivel de polluretano injetada moldada com 35 sm de espessara mínima de difa predominante con contra aceta de fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos acetas de assento e encosto através de para funta de 10 mm, Mecanismo do tipo contato permanente co		l'auricante os documentos abaixo direcionados a este órgão					
validade a venere, em papel timbrado do profissional que faz el sanálise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sus descrição técnica em documento do fibricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. Cadastros tóenice fiederal de Certificado de regularidade perante o IBAMA códige 7-4 (fibricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-11 fibricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de saperficie, inclusive galvanoplastria Certidão de registro de pessoa juridade CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevos salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas su 21 ciclos de 24 horas. 2 Cadeira Girátóría: Operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura de assento, altura do 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 apois braços. Encosto: Estruturado em compensado mubiliaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofiameno em espuma flexível de polluretano 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 dosberdos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a careda do fabricante, contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado mubiliaminado anatômico de espessura mínima med 12 mm, estofiamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima med 12 mm, estofiamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima med 12 mm, estofiamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima med 12 mm, estofiamento em espuma flexível de poliu		Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por					
analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sus descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal do Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de atrelatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Learlado de nevos salina NBR-80941983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR-80941983 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. 2 Cadeira Giratória: Operacional de encosto médio, com bragos reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura de assento, altura do encosto inclinação do encosto, rotízios de diuplo giro, giro de 300 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anadômico de espessara mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessara 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 tereido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensade multilaminado nandômico de espessara mínima média predominante con contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do acordo com a cartela de fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chasas de assento e encosto através de parafisos e porcas garras de ago zincado. Largura mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com a cartela de fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos acionados através de desento estos da tavas de da assento e dos dos estos de assento e atros	1						
descrição técnica em documento do fibricante, menção a norma NR-17, amáise e conclusão, data e validade, Cadastro técnico fiederal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fibricação de artefatos de ferro, aço e de metais rão-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia Certidão de registro de pessoa juridica CREA. Certidão de registro de pessoa juridica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevos salina NBR-8094/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Ensofre NBR-8096/1983 - 500 horas Laudo de Dióxido de Ensofre NBR-8096/1983 - 500 horas caudo de Dióxido de Ensofre NBR-8096/1983 - 500 horas caudo de Dióxido de Ensofre NBR-8096/1983 - 500 horas su 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 apoia braços. Encosto: Estruturado em compensade multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, stofamento em espeuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura 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 cardela do fibricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensade multilaminado anatômico de espessura mínima média predominante con contra assento 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 cor contra assento em laminado sintético con or TVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafutes de parafute a do de dem material de engendaria tomo ao contra so							
NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante ol IRAMA código; 7-4 (fibricação de aterlatos de fero, aço e de metais não-ferosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Lordidão de responsabilidade fecinca de profissional CREA. Lordidão de nevos salina NBR-80941983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR-80941983 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 mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura de assento, altura de onesota, inclinação do encosto, rodizios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessara mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de polluretano injetada moldada com espessara 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 terdido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessara mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessara mínima média predominante con contra assento em laminado sintético o utravis de parafisos e desento e encosto através de parafisos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 41d mm. Mecanismo do tipo contato permanente com a cartela de fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chasas de assento e encosto através de parafisos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 41d mm. Mecanismo do tipo contato permanente com a costas de usuafrio, acionado através de dusa alvancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do							
NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante ol IRAMA código; 7-4 (fibricação de aterlatos de fero, aço e de metais não-ferosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Lordidão de responsabilidade fecinca de profissional CREA. Lordidão de nevos salina NBR-80941983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR-80941983 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 mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura de assento, altura de onesota, inclinação do encosto, rodizios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessara mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de polluretano injetada moldada com espessara 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 terdido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessara mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessara mínima média predominante con contra assento em laminado sintético o utravis de parafisos e desento e encosto através de parafisos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 41d mm. Mecanismo do tipo contato permanente com a cartela de fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chasas de assento e encosto através de parafisos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 41d mm. Mecanismo do tipo contato permanente com a costas de usuafrio, acionado através de dusa alvancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do	1	descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma					
federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fibricação de artefatos de fero, 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-8095/2015 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 cau 21 ciclos de 24 horas. 2 Cadeira Giratória: Operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, ne 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. Encostos: Estruturado em compensade multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, setofamento 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 de encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fiabricante. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensade multilaminado anatômico de espessura mínima média predominante con contra assento em laminado sintético co un TNT e revestimento de assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela de fiabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafixos e porcas garras de ago zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fibricade em materiais de engenharia como ago carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressalo Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º		NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico					
7-4 (fibricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fibricação de artefatos de ferro, ago 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 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, ne mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura de assento, altura do encosto, inclinação de encosto, redizios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multitaminado anafómico de espessura minima 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 vertica minima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em terido em cor a definir de acordo com a carrela do fabricante. Contra encosto em laminado simético. Assento: estruturado em compensade multitaminado anatômico de espessura minima de 12 mm, estofamento em espuma flexivel de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexivel de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexivel de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexivel de poliuretano injetada moldada com sagento em laminado simético o uTNT e revestimento de assento em tecido em cor a definir de acordo com a carrela de fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafíscos e porcas garras de ago zinaedo. Largura mínima do assento de 450mm e profindidade de superficie mínima do assento de 450mm e profindidade de superficie mínima do assento de 450mm e profindidade de superficie mínima do assento de 4							
fibricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galyanophastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevos salina 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. 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 de encosto, rodizios 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 flexivel de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto minima de 400mm e extensão vertica minima de 350 mm. Acabamento dosbordos 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 assento em laminado sintético ou TNT e revestimento de assento em laminado sintético ou TNT e revestimento de assento em laminado sintético ou TNT e revestimento de assento em laminado sintético ou TNT e revestimento de assento de 450mm e profundidade de superficie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas de usuafrio, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto em tecido em cor a costas de usuafrio, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto, inclinação do encosto en através de remalheira interna com no mínimo 7 pontos de p							
com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa juridica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevos salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 241 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 de encosto, redizios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multifaminado anafémico 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 minima 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 sinético. Assento: estruturado em compensado multifaminado anafémico de espessura mínima de 12 mm estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima de 12 mm estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima de 12 mm estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima de 12 mm estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima de 12 mm estofamento de responsa de assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela de fabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafuzios e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas de usuário, acionado através de duna alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do concosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm,	1						
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 úmida 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 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 multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura media predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto minima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em perfil de PVC extrudado em creatima do encosto em perfil de PVC extrudado em compensado multilaminado anátômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada de da fabricante, perfise e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafístos e qualidade de superificie mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas de usuário, acionado através de dues alavancas para ajuste de altura							
responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevos salina 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 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 apoia 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 vertica mínima de 350 mm. Acabamento dos hobordos do encosto em perií 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 flexivel de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante con contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento de 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 cenosto através de parafísios e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas de usuário, acionado através de demenado permanente com as costas de usuário, acionado através de demenador internado em materiais de engenharia initendas em anteriais de engenharia initiendas em altura ressão 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)	
salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera ûmida 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 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 apoia 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 minima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em perfil de PVC extrudado espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexivel de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante con contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do flabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafisos e porcas garras de aqo zincado. Largura 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 eremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento de altura e do encosto, inclinação do encosto através de eremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento de altura e giro do 360° do assento a gás, com classificação de qualidade e atura e giro do 360° do assento a gás, com classificação de qualidade e seguraraça conforme EN DIN 16955.2017 com curso vertical de						O.	
NBR-8095/2015 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 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 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 mádia predominante com contra 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 on chassá de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de dusa alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com mo mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pisão 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 el	1						
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 bragos 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 bragos. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de polituretano injetada moldada com espessura média predominante de, no minimo, 30 mm, largura do encosto minima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento do encosto em terifil de PVC extrudado e revestimento do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de polituretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante con contra 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 de 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 da acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricade 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							
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 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 vertical minima 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 com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento de 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 ceremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento de 450m de costo, inclinação do encosto através de ceremalheira interna com no minimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento de encosto, inclinação do encosto através de eremalheira interna com no minimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento de definidade e 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 c		[4] 이 [1] 이 이 마셨어요요 [1] 이 마셨다고 하셨다고 있는데 그렇게 되었다. 그렇지 그렇지 그 사람이 그렇지 않는데 그 아니라 그 아니라 그 아니라				1	
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, 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 flexivel 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 do sencosto em perfil de PVC extrudado e revestimento 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 moldade com 35 mm de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldade com 35 mm de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldade com 35 mm de espessura mínima do assento de dabricante, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafúsos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas de 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 de 410 mm. Mecanismo fabricade de 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 assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de	1	lhoras, Laudo de Dióxido de Envofre NBR-8096/1983 - 500		I			
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, rotizios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatómico 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 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 con contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento de assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, perfis e bordo em PVC estrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuaírio, acionado através de usuaírio, acionado através de para a juste de altura do encosto, inclinação do encosto através de eremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através de acionamento do pisto ão ágás, Mecanismo fabricade em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrosática 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 segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de							
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 apoia 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 minima de 400mm e extensão vertica mínima de 350 mm. Acabamento dos bordos 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 com contra 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 de 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 de 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							
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 apoia 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 minima de 400mm e extensão vertica mínima de 350 mm. Acabamento dos bordos 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 com contra 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 de 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 de 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	2	horas ou 21 ciclos de 24 horas.	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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 anatómico 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 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: 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 com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento de assento em tendo em cor a definir de acordo com a cartela de 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 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas de usuário, acionado através de das 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 gâs. Mecanismo fabricade em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia ínjetadas 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	2	horas ou 21 ciclos de 24 horas. Cadeira Giratória:	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estrutrado em compensado multilaminado anatómico 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 vertical minima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfií de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Contra encosto em laminado sintéfico. 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 com contra assento em laminado sintéficio ou TNT e revestimento de 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 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	2	horas ou 21 ciclos de 24 horas. Cadeira Giratória: Operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multiflaminado 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 com contra 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 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 eremalheira 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 da 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de	2	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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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 com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento de assento em laminado sintético ou TNT e revestimento de assento em definir de acordo com a cartela de 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 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 eremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricade 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 da 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de	2	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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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 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 com contra 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 fabricade 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 360% do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de	2	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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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: 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 com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento de 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 eremalheira 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 qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de	2	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 apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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 com contra 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 segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de	2	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 apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm.	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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 com contra 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 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 do 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de	2	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 apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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: 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 com contra 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 do 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de	2	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 apoia 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,	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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 com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento de 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	2	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 apoia 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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 com contra 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 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 do 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de	2	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 apoia 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 vertical	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
laminado sintético. Assento: estruturado 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 com contra 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 do 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de	2	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 apoia 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 vertical mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfil	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com contra 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	2	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 apoia 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 vertical mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfil	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com contra 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	2	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 apoia 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 vertical mínima de 350 mm. Acabamento dosbordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido em cor a	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com contra 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	2	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 apoia 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 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
com 35 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento de 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 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de	2	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 apoia 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 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
contra 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	2	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 apoia 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 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,	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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	2	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 apoia 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 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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 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	2	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 apoia 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 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 con	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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	2	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 apoia 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 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 con contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento de	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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	2	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 apoia 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 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 com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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	2	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 apoia 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 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 con contra 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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	2	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 apoia 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 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 com contra 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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	2	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 apoia 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 com contra 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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	2	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 apoia 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 com contra 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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	2	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 apoia 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 com contra 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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	2	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 apoia 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 com contra 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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	2	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 apoia 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 com contra 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. 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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	2	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 apoia 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 com contra 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. 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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	2	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 apoia 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 com contra 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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	2	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 apoia 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 com contra 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
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	2	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 apoia 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 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 com contra 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de	2	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 apoia 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 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 com contra 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de	2	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 do 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 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 com contra 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
	2	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 apoia 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 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 com contra 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
ajuste de, no minimo, 100 mm, dotada de telescopio para	2	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 apoia 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 com contra 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 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 minimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricade 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00
	2	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 apoia 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 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 com contra 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 de através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricade 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	Frisokar	Und	10	840,00	8.400,00

	acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em					
	termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbond					
	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 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 rodizio à base sem o uso de bucha	l l				
	I DESCRIPTION OF THE PROPERTY					
	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 nd					
	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. O Laudo deve conte					
	fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento					
		-				
	que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência	0				
	para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de	1				
	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 de					
	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					
	[20] (C. C. C					
	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; - 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				1	
2	Manager Control of the Control of th	Dandis	Lind	2	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					1
	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 com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda da					
	mesa: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média					
	Densidade) fabricado através de partículas de madeira com					1
	positioned and the particular 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 con					
	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 aq					
1	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					
1	órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17.					
f	por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com				1	
	validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz			1		
1	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 de metais não-ferrosos					
	com ou sem tratamento de superfície,					
	inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica					
	CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional					
	CREA.					
4	Cadeira Fixa de Escritório:	Frisokar	Und	20	278,00	5.560,00
-	4 PÉS palito com assento e encosto estruturado em compensado	Hookai	Ond	20	270,00	5.500,00
	multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à					
	estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos					
	métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretand					
	flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20					
	mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta			1 1		
	durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ad			1 1		
1						
1	assento e encosto. Revestimento em tecido em cor a definir de					
	acordo com a cartela do fabricante, com contra encosto em					
	acordo com a cartela do fabricante, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT					
	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 con					
	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					
	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 coi cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço 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					
	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 coi 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					
	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 coi 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					
	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 coi 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					
	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 coi 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 superficie. Dimensões mínimas					
	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 coi 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 superficie. Dimensões mínimas de encosto de 350 mm de largura por 270 mm de extensão vertical. Certificações de evidência mínima da qualidade e					
	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 coi 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 superficie. 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					
	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 coi 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 superficie. 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					
	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 coi 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 superficie. 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					
	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 coi 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 superficie. 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					
	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 coi 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 superficie. 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					
	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 coi 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 superficie. 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					
	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 coi 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 superficie. 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					
	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 coi 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 superficie. 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					
	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 coi 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 superficie. 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					
	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 coi 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 superficie. 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					
	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 coi 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 superficie. 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					
	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 superficie. 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					
	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 superficie. 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 e, caso seja emitido por médico					
	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 superficie. 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 de 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.					
	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 superficie. 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 de detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma fámilia/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 -					
	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 coi 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 superficie. 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 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					
	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 coi 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 superficie. 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 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					
	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 coi 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 superficie. 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 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					
	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 coi 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 superficie. 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 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					

	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			1		
	9176/2016; - Deformação Permanente à Compressão a 90% de					
	no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017;			1		
				1		
	Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% d			1 1		
	perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%.			1 1		
	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			1		
	cinzas seja de, no máximo, 1% conforme ABNT NBR					
	14961:2019 Densidade mínima da espuma de 45 kg/m3			1		
	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 fotografías das amostras utilizadas no					
5	ensaio.	D	11-1		4 0 4 5 0 0	44.070.00
5	Arquivo de Aço 4 Gavetas:	Pandin	Und	6	1.845,00	11.070,00
	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			1 1		
	laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x					
	630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1º a 15mm com				1	
	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			1 1		
	com 15mm, e 4 dobras na sua profundidade sendo a 1º a 15mm					
	com ângulo de 90°, a 2º a 36mm com ângulo de 90° a 3º a					
	470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° e					
	termina com 15mm, com fechadura tipo Yale com 2 chaves e					
	alongador em ARAME BTC 5,3mm para articulação do varão de			1 1		
	travamento das gavetas. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da			1 1		
	norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de					
	그 나는 그렇게 살아 있다면 하는 것이 없는 그 사람들이 가장 하는 사람들이 가는 그리다는 것이 나를 하는 것이 되었다면 하는 것이 되었다면서 하는 것이 없는데 모든 것이다. 그 이 사람들이 되었다.			1 1		
	rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de			1		
	bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) LATERAIS - confeccionado			1 1		
	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 1ª a 15mm com ângulo curvo de 180°, a 2º a 20mm			1 1		
	com ângulo de 90° a 3° a 26mm com ângulo de 90° a 4ª a		1	1 1		
	630mm com ângulo de 90°, a 5ª a 18mm com ângulo de 90° a 6ª					
	a 18mm com ângulo curvo de 180° e termina com 15mm com 6					
	reforços internostipo "Ômega" com 4 dobras perpendiculares de			1 1		
				1 1		
	90° (medida 1271x93mm) em chapa # 24 (0,60mm) nas laterais					
	do produto, sendo a 1ª dobra de 90° a 10mm, 2ª dobra de 90° a			1 1		
	20mm, 3º dobra de 90° a 30mm, 4º dobra de 90° a 20mm					
	terminando com 10mm. Fixados verticalmente por sistema de					
	ponteamento nas laterais do produto. Seguindo o disposto no				18	
	item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas					
	arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas			1 1	10	
	cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM				1	
	300-1) RETAGUARDA - confeccionado emchapa de aço #22					
	(0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de					
				1 1		
	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			1 1		
	de 90° a 3° a 427,5mm com ângulo de 90° a 4ª a 200mm					
	com ângulo curvo de 180° e termina com 15mm Trava frontal					
	horizontal tipo U (15x15x15mm) entre as 2(duas) primeiras			1 1		
	gavetas em chapa #18 (1,20mm) Trava na base inferior					
	frontal em chapa #20 (0,90mm), com 4 dobras sendo a 1ª de			1 1		
1	90° a 10mm, a 2° de 90° a 15mm, a 3° de 90° 45mm, a 4° de					
1	90° a 40mm e termina com 10mm. Trava na base inferior					
1						
	traseira em chapa #20 (0,90mm), em formato U com 2 dobras, a					
1	la de 90° a 15mm, a 2ª de 90° a 45mm e termina com 15mm.					
	Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas					
	reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto.					
1	4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos cabeça chata de		1			
	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					
1						1
	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 pré definido, sendo uma aplicada ao lado direito e outra ao lado esquerdo, sendo utilizadas para fixação da frente ao corpo da gaveta. sendo as medidas externas da gaveta 300mm(A)x394mm(L)x553mm(P), fundo em chapa de aco #22 (0,75mm), hastes para pastas suspensas (medida 470x30mm) em Galvalume (Al+Zn) #20 (0,90mm) reforçada 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- 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 Ômega, 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 245mm "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 1 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, 1ª dobra de 45° com 25mm, 2ª dobra de 90° com 25mm 3º 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- 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 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 E QUANTIDADE DE PASTAS O peso recomendado		ŀ		-	
	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					
1	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					
İ	documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de			l i		
1	conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de			ĺĺĺ	'	
1	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 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		1			
	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 úmida NBR					
1	-8095/2015 500 horas Termo de garantia de 24 meses contra		1			
1	defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento		1			
1	em nome do licitante autorizando a revender os produtos e		1			
1	prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de		1			
1	conformidade ABNT NBR 13961:2010		1			
6	Armário de Aço Montável com 02 Portas:	Pandin	Und	20	1.930,00	38.600,00
1	Características: Confeccionado em chapa de aço #26(0,45mm)	- 0,-0,11	J			\$5.555,50
1	normalizada laminada a frio nas laterais, fundo e portas. Com					
1	travas estruturais em chapa de aço #20 (0,90mm). A - Produto					
1	montável utilizando sistema de travas, alavanca e unha					
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 90º, 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.			i		ļ
	C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20			i i		
	(0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90°			ľ		
	a 2º a 45mm com 90º 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), ladd					
	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 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					
1	curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza					
1	cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na					
1	vertical em chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4					
1	dobras, 1° a 5mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, 3° a 25mm com					
1	90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm com furação para					
	ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos					
1	circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com	•				
1	espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com	į			İ	
i	articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUR					
1	FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta	!				
	travando na parte inferior da prateleira acima e PINC					
1	INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a	1				
1	uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo					
1	na parte interna inferior da porta formando uma aba dobráve					
1	para travamento do pino. E - laterais em chapa de aço #26					
1	(0,45mm) com 1980mm(A) com garras para travamento da					
1	prateleira inferior e superior para travamento do produto com					
}	sistema de cremalheira estampada na própria lateral com 27					
1	posições de regulagens e tendo em sentido horizontal 5 dobras.					
1	sendo a 1º dobra a 10mm com 180°, 2º dobra a 20mm com 90°, a					
i	3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 400mm com 180° e termina com					
1	10mm. F - Contém 1 prateleira fixa e 3 prateleiras móveis com					
	opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50mm, ambas					
1	em chapa de aço #26 (0,45mm) normalizada laminado a frio nas					
1	medidas de 30mm(A) x 895mm(L) x 350mm(P) com 6 dobras					
1	em sua profundidade sendo a 1º a 5mm com 90°, a 2º a 10mm					
	com 90°, a 3° a 30mm com 90°, a 4° a 350mm com 90°, a 5° a			<u> </u>	•	

	party and a remain work of termina com romai, e com					17
	superior confeccionada em 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					
	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					
8	Armario de Aço Montavel Com 02 Portas: Características: Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75)	Pandin	Und	10	1.700,00	17.000,00
	NBR-8094/1983 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					
	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					
	+/- 10 mm; CARACTERISTICAS: Moldura com cantos arredondados em alumínio anodizado fosco; Fundo					
7	Quadro de Avisos em Metal: Quadro em metal para fixação de avisos. DIMENSÕES E	Impel	Und	5	550,00	2.750,00
7	Quadro em metal para fixação de avisos. DIMENSÕES E TOLERANCIAS Largura: 1500 mm +/- 10 mm; Altura: 900 mm +/- 10 mm; CARACTERISTICAS: Moldura com cantos arredondados em alumínio anodizado fosco; Fundo	Impel	Und	5	550,00	2.750,00
	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 1ª a 1980mm com 90° e a 2ª a 10mm com 270° e termina com 3mm. Fechadura cilíndrica do					
	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					
	com 90°, a 2ª a 8,50mm com 90°, a 3ª com 24mm com 90° a 4° com 8,5mm com 90° e termina com 10mm. G- Retaguarda					
	com 10mm, com reforço Omega com 890mm de largura centralizado abaixo da prateleira confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm) com 4 dobras perpendiculares sendo a 1º a 10mm					
	30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 895mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina					

sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobra: perpendiculares sendo a 1º a 20mm com 90º, a 2º a 45mm com 90º e termina com 15mm e com sistema de alavança 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 3º a10mm 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 2° a 20mm com 90°, a 3° com 25mm a 90°, a 4° a 450mm com 90°, a 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 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 1ª a 388mm com 315º, a 2ª : 20mm com 45°, a 3° a 25mm com 90°, a 4° 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 l na vertical em chapa de aco #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª ; 15mm com 90°, 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° 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 ensajo 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 zinçado branço 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 de norma ABNT 13961:2010, devendo projetadas de modo : minimizar o risco de tombarem sobre as mãos do usuário conforme disposto no item 4.4.4 da norma ABNT 13961:2010 G - Contém 2 prateleiras 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) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1º a 5mm com 90º, a 2º a 10mm com 90º, a 3° a 30mm com 90°, a 4° a 400mm com 90°, a 5° a 30mm coπ 90°, a 6° a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90º Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit 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 3,5 X 13mm. ACABAMENTO Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) con camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por un 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 grad 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 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 do 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

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 fivar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes na laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafissos. A estrutura deve ser formada por um quadro fibricado 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 come deve ser fabricado em tubo de 2º com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cónica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço (1010/1020 ol 1,127% 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 en unita Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolimeno 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 amento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos aredonádas com soba faira de incuelação sanguinea. A altura do assento ado e chão deve ser de 356 mm. O encosto deve ser incuelações sanguinea. A altura do assento ado e chão deve ser de 356 mm. O encosto deve ser incuelações parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredonádados e ser unida à estrutura por meio de necidado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de tura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredonádos es ser unida à estrutura por meio de encaixes de suas evadidades posteriores nos tubos da estrutura metálica da cadeira, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolimero en amesma cor de encaixes da sestento da verecidade da resina da C							
conclusión, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perame o IIBAM. A código 7-4 (fibricação de estraturas de madeira e de moveis e 3-10 fibricação de estraturas de madeira e de moveis e 3-10 fibricação de atrelatos de fero, aque de metais into-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, indusivis galvanoplastia. Propositional CREA. Lando de nevos salina NIBR-80941983 500 horas Laudo de Câmera úmida NIRR-80941993 500 horas Laudo de Câmera úmida NIRR-80952015 500 horas Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fibricação em nome do fibricante e resenciemento em nome do litárica universando a revender or produtos e prestar sesisficado ficenica. Apresentar Certificado de conformidade sesisficado ficenica. Apresentar Certificado de conformidade sesisficado de conformidade se prestar de sesisficado ficenica. Apresentar Certificado de conformidado en membra de conformidado en membra de conformidado en membra de conformidado en membra de conformidado en membra de conformidado en membra de conformidado en membra de conformidado en membra de conformidado en membra de conformidado en membra de conformidado en membra de conformidado por um quantor hibricado em tuto de quo. Nos quatro cantos de deve ser formada por um quantor hibricado em tuto de quo. Nos quatro cantos de deve ser fibricado em tuto de quo. Nos quatro cantos de deve ser fibricado em tuto de quo. Nos quatro cantos de deve ser fibricado em tuto de quo. Nos quatro cantos de deve ser fibricado em tuto do 2 " com 2.25mm de parade e que expensiva de la funcion en cada pera mivelemente da mesa. As establecado en composição de diference de apresa de pera mivelemente da mesa. As establecado de conformidado em tuto de aportificado em pollugar de funcion en cada pera modera de pera mivelemente da mesa. As establecados esta de cadamente com acadamento texturizado e modidado anatomicamente com a serado de conformidado e modidado anatomicamente com as peras do texturia de cadamento de cadamente de composito de composito de compos		documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e					
Certificació de regularidade penane o IBAMA código 7-4 (fibricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fibrircação de artefatos de feros, aço e de metais não-ferrosos com ou sum tratumento de superficios inclusiva pal suopulsatia Certidão de registro de pessoa juridica CREA. Certidão de registro de pessoa juridica CREA. Certidão de registro de pessoa puridica CREA. Certidão de registro de pessoa juridica CREA. Certidão de registro de pessoa puridica CREA. Certidão de registro de pessoa de partidica de conformidado conformidado e de conformidado e productiva de pessoa de conformidado e conformidado e prestar assistância técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNIN NIRI 3961/2010 Conjunto Educacional Infatil 94 Lugares: Sesão de cenciases nas terestas da mesa (2 de cada lado), 3 enciaixes centrais e 4 parafíssos. A estratura deve ser formada por um quadro fibricados en trubo de aço. Nos quatro cantos de quadro, na parte inferior de mesmo existe um sone em aço 1010/1020 ande devem montadas on pes da mesa. Esse cond deve ser fibrirado em tubo de 20. Nos quatro cantos de quadro, na parte inferior de mesmo existe um sone em aço 1010/1020 ande devem montadas on pessoa mesa. Esse cond deve ser fibrirado em tubo de 20. Nos quatro cantos de quadro, na parte inferior de mesmo existe um sone em aço 1010/1020 ande devem montadas on pessoa mesa. Esse cond deve ser fibrirado em tubo de 20. Nos quatro cantos de parafinsos. As perass devem ser fabricadas em tubo de ago. Nos parafinsos. As perass devem ser fabricadas em tubo de ago. Nos parafinsos de conformidado em tubo de 20. Nos quatro cantos de parafinsos de conformidado em tubo de 20. Nos quatro cantos de conformidado em tubo de 20. Nos quatro canto de conformidado em tubo de 20. Nos quatro canto de conformidado em tubo de 20. Nos quatro cantos de conformidado em tubo de conformidado em tubo de conformidado em tubo de conformidado em tubo de conformidado em tubo de conformidado em tubo de conformidado em tubo de conformidado em tubo de conformidado em tub							
(fibricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-1d fibricação de artefatos de ferro, aço e de metais indo-ferrosso com ou sem tratumento de superficie, inclusive galvanoplastia (Certidão de registro de pessos juridines CREA. Certidão de responsabilidade (ectivica de profissional CREA. Lundo de nevos salina NISA 8989/1983 50) horas Lando de Cimeros immédia contra defetion de registro de pobl horas Lando de Cimeros immédia contra defetion de fabricação em some do fibricante e credenciamento em nome do licitante sustrizando a revender os produtos e prestar as seignifes dimensãos. Por composta por tampos em pleisto de engeninaria, que deve se fivar a estrutura por meio de encidese, sendo 4 erenciates nas luterais do mase; de de cudo lado). Pleamental por um quadro fibricado em tubo de 20. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um come em aço 1010/1020 onde devem montados os pês da mesa. Esse come deve ser fibricado em tubo de 20. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um come em aço 1010/1020 onde devem montados os pês da mesa. Esse come deve ser fibricados em tubo de 20. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um come em aço 1010/1020 onde devem montados os pês da mesa. Esse come deve ser fibricados em bucha plastica também côntea e expansive que realiza a l'aciação das permas sem o uso de paraficos. As permas devem ser fibricados em tubo de aço 1010/1020 onde devem montados es pês da mesa. Esse come deve ser fibricados em son permas de sum ser para infelimento da mesa. As montados em polipropilemo capolimento injetado e modados antomicamente com cambamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade de modados cantomicamente com cambamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade de modados com polipropilemo capolimento injetado e con cambamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade de modados com contratos artedidades de modados deves er de 500 mm de larg							
inhéricação de artefatos de ferro, apo e de metais não-ferrosos com ou sum tratamento de superficie, ínclusiva pal'amoplastial Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade fecincia de portissional CREA. Laudo de nevos salina NIR-8094/1983 50) boras Laudo de Clamen i mida de contra defedios de fibricação em mente do fibricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos es prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNTNIRR 1396/12001 9 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesta Deve apresentar as segaintes dimensões: 620 x 8.30mm e tem 590mm de altora. Ser composta por tampo em plásico de sendo 4 encaixes nas laterais da mese (2 de cada lado), 3 encaixes certrais e 4 parafasos. A estratura deve ser formada por um quador fibricado em tubo de aço. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior de mesmo existe um cone em aço (1010/120) onde devem montados os peis da mesa. Esse cone deve ser fibrirado em tubo 0 2 " com 2.25mm de parade e ecober internamene uma bucia plásica tumbém chôtica e expansível que realiza a fixação das perma sem o sos de 1010/1020 on 1.12"s, 00 pundo para de parade e possos isagantas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças medialises que comple a mesa desen receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confociedados. Na parade de parade com cansiss arredordados. Na parade de parade com cansis arredordados en acon inclusiva de parade de parade com cansis arredordados. Na parade de parade com cansis arredordados. Na parade de parade dom cada com de parade portugado en modado antomicamente com acabamento texturizado b dimensões de 400 mm de lagrara, 300 mm de portugado possos ira quata de parade dove ser incirição, sem nealtum tipo de ventilação ou abortura, fibricado em polipopileno espolimero injetudo e inoldado antomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devom ser de 375 mm de lagrara por 200 mm de luna, com capessara de							
cortida de registro de presson jurídica (CREA. Certida) de responsabilidade tenica de profissional CREA. Lundo de nevos dalina NIRR-8094/1935 300 horas Lundo de Cimera imida NIRR-8094/1935 300 horas Lundo de Cimera imida NIRR-8095/2015 300 horas Lundo de Cimera imida Subresson de Cimera imida NIRR-8095/2015 300 horas Lundo de Cimera imida Subresson de Cimera imida NIRR-8095/2015 300 horas Lundo de conformidade ADNI NIRR 13941 2010 2 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 × 820mm e dem 500mm de altura. Ser composta por tumpo em plástica de engenharia, que deve se fivar à estratura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas luterais da mesa C. de cada hado). 3 encaixes centrais e 4 parafisos. A estratura deve ser fibrar de estratura por meio de contacte, ana parte infeiror do mesmo existe un come em apor 100/10/10/20 onde devem montades os pês da mesa. Esse cons deve ser fabrireados em tumbo de 2° com 2.255mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansivel que realiza a lixação das permas sem o uso de apartificas. As permas devem ser fabrireados em tubo de apol 1010/10/20 onde devem montades os pesas sepatas com regulagem de altura em cada pé para mévalamento da mesa. As peças mediticas que compose a mesa devem exceler tratamento de mesa. As peças mediticas que compose a mesa devem exceler tratamento de mesa. As peças mediticas que compose a mesa devem exceler tratamento de mesa. As peças mediticas que compose a mesa devem exceler tratamento de mesa. As peças mediticas que compose a mesa devem exceler tratamento de mesa. As peças mediticas que compose a mesa devementar acriculação samputera de compose de aparede debrados a mesa devementar acriculação de dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade de minera de como de devementa de como de como de como de como de como de como de como						1	
Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Cardidão de reponsabilidade teénica de profissional CREA. Laudo de nevos salina NIRA-80941983 500 horas Laudo de Câmera úmida NIRA-80952015 500 horas Cardidade a cereder compositas e prestar compositas e prestar composita de cardidade a composita de cardidade a composita de cardidade de conformidade AININ INRR 139612010 9 Canjanto Educacional Infatti 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 s. 820mm e pem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de negaliaria, que deves es firma é aestrutar por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafissos. A estrutar deves es formada por um quadro fabricado em tubo de sup. Nos quatro cantos do quadro, na perte inférie do mesmo existe um come em aço 1010/1020 oude devem montados os pés da mesa. Esse condeve ser inféricado em tubo de 2 com 2.25mm de parede e expansivel que realiza a fituação des permas sem o tuso de apor 1010/1020 oude devem montados os pés da mesa. Esse condeve ser infériencia de altura em cada per para nivelamento da mesa. As peças metálieras que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em inta Fipoxi. Cadeitro. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolimero injetado e nondado anatomicamente com acabamento texturizado e dimenses de 400 mm de largura. 300 mm de provincidados. Na parte de cardidado de modera com acaba em colorados. Na parte de cardidado de com canos suradondados. Na parte de cardidado de com canos suradondados. Na parte de cardidado de com canos suradondados. Na parte de cardidado de com canos suradondados exercidados positivados en de cardidado de come com cano suradondados. Na parte de cardidado de come com cano suradondados com cano suradondados. Na parte de cardidado de cardidado de card							
pesponsabilidade teònica de profissional CREA. Laudo de nevoa salian NBR-80941793 500 horns Laudo de Cámera úmida NBR-80941793 500 horns Laudo de Cámera úmida NBR-80941793 500 horns Laudo de Cámera úmida NBR-80941793 500 horns Laudo de Cámera úmida NBR-80941793 500 horns l'emmo de garantía de 24 meses contra deficios de fibricação em nome do fibriante autorizando a revender o produtos e prestur assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ANNT TAME 1590 (2010) 9 Comjunto Educacional Intali 64 Lugares: com o de cencisco de conforma de altura. Se composa por tampo em plástico de tengenharia, que deve se fixar à estrutura por ense de cenciscos, sendo 4 encaixes mas lateraris da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafísios. A estrutura deve ser formada por um quadro fibricado em trubo de ago. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um come em ago (1010/1020 od el civem montados os peis da mesa. Esse conc deve ser fibricado em tubo do 20° com 2.25mm de parede e receber internamente uma bucha plistecia também ciónica e expansivel que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafísios. As perma devem ser fibricados em tubo de ago (1010/1020 od 11.12°a Góman de parede e possuir sapatas contenta expansivel que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafísios. As perma devem ser fibricados em tubo de ago (1010/1020 od 11.12°a Góman de parede e possuir sapatas contenta expansivel que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafísios. As perma devem ser fibricado em tubo de ago (1010/1020 od 11.12°a Góman de parede e possuir sapatas contenta de parede com cantos arredondados. Na parte frontal que fita em caba de combina de la capara, 300 mm de profiundidade 4 mm de espessara de parede com cantos arredondados do sustário apresenta borda arredondada com traño a fim de raño dobratir a circulação sanguira. A altura do assento a com a perma do textura deve fibricado. Sua dificação de cabera de combina de completo de completo de completo de completo de completo de com							
salina NBR-8094/1983 500 horas Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas Termo de garantía de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e expender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 1396/12010 9 Conjunto Educacional Infattil 94 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões. 620 x 8.20mm e m. 500mm de altrus. Ser composta por tampo em plástico de engenbaría, que deve se fixar à estrutura por meio de ercakosa, consensar as esquintes dimensões. 620 x 8.20mm e m. 500mm de altrus. Ser composta por tampo em plástico de engenbaría, que deve se fixar à estrutura por meio de ercakosa, consensar que a composta por um quanfor fabricado em tubo de aço. Nos quator cantos do quadro, no aparte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo de aço. Nos quator contes do quadro, no aparte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricados a fixação das perams sem o uso de parafusos. As perams devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 o 1.1.12°x 0.90mm de parade e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento de mesa. As peças metalicas que compleço a mesa devem recebe tratamento anticorrostivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropilena copolimero injetado e modiado anadomicamente com acabamento texturizados de interesões de 400 mm de largura, 300 mm de peroducalidade de modiado anadomicamente com acabamento texturizados de interesões de 400 mm de largura, 300 mm de profusações de vem ser de 375 mm de largura por 200 mm de lutra, com espessur de parade media de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados com ratio a fim de tado obstatura a civadação de sum de largura, 100 mm pero de contra de cadeira devem esceber sapatos plásticas de largura de traballo, para enfisica do cadeira de se usas cavidados por laboratório acerditado por lab		Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de					
NBR-8095/2015 500 hors Termo de garantía de 24 meses contra defeitos de fibricação em nome do licitante autorizando a revender o produtos e prestar sissistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ANNT NBR 1390/12010 7 Conjunto Eduracional Infatti 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensoles: 620 x 820mm e lem 590mm de altura. Ser composta por tampo em filositos de engelharia, que deves es firma à estratura por meio de fecules. Se calciva entre en a destrutar por meio de fecules. Se calciva entre en a destrutar por meio de fecules. Se calciva entre en a destrutar deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de 20 x 1000 (200 ande devem montados os pest da mesa. Esse considere ser fabricado em tubo do 2° com 2,25mm de parade e evecber intermamente uma bucha plastica também cônica e expansivel que realiza a fixuação das pernas sem o uso de parafísos. As pernas devem ser fabricados em tubo de aque (1001/1200 ol 1,127x 0,9mm de parade e possair sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peses matíficas que compõe a mesa devem receber fontamento expresa matíficas que compõe a mesa devem receber fontamento de imensos de 400m mel a faugrar, 300 mm de profundidade a min de sepessars de parede com cantos arredonidados. Na parate frontal que fina em contacto com as pernas do usaário apresenta borda arredonidado com raio a fim de nião obstruir a circulação sanguinea. A altura do assento ató e chia deve ser de 350 mm. O excosto deve ser inicíriça, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura. Enbriedo em poliproplica con poliproplica de compositoreo injetudo e moldado anatomicamente com a seabamento texturizado. Sans dimensose devem ser de 35 mm de largura por 200 mm de flura, com espessora de parede média de 3,5 mm. A pequ deve de suas criválenda com a 1900 poliproplica conforme o injetudo e moliproplica ecopólimero injetudo e moliproplica ecopólimero melado de suas formados de suas composidos de poliproplica de documento de devem receber tratamento a mesma cor do ec		responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevoa					
contra defeitos de fibricação em nome do fabricante de redenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar sassistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT-NBR 13961-2010 9 Conjunto Eduracional Infatti 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm em 500mm de altrua. Ser composta por tampo em plástico de engenbaría, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes mis laterais da mesa (2 de cada lado). 3 de cada lado, 3 de cada lado, 3 de cada lado, 4 de cada lado, 5 de cada lado, 5 de cada lado, 5 de cada lado, 5 de cada lado, 5 de cada lado, 5 de cada lado, 6 de cada lado de lado de lado de lado de lado de lado de lado de lado de la		salina NBR-8094/1983 500 horas Laudo de Câmera úmida					
contra defeitos de fibricação em nome do fabricante de redenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar sassistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT-NBR 13961-2010 9 Conjunto Eduracional Infatti 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm em 500mm de altrua. Ser composta por tampo em plástico de engenbaría, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes mis laterais da mesa (2 de cada lado). 3 de cada lado, 3 de cada lado, 3 de cada lado, 4 de cada lado, 5 de cada lado, 5 de cada lado, 5 de cada lado, 5 de cada lado, 5 de cada lado, 5 de cada lado, 6 de cada lado de lado de lado de lado de lado de lado de lado de lado de la		NBR-8095/2015 500 horas Termo de garantia de 24 meses					
rendenciamento em nome do licitume autorizando a revender os produtos e prestar sesistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ARNT NBR 13961/2010 9 Conjunto Educacional Infatil de Lugares: Mesa Deve apresentar as seguines dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de neganharia, que deves es fixar à estruttura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafísicos. 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 (10/10/20) onde devem montados so pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo de aço. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço (10/10/20) onde devem montados so pés da mesa. Esse cone deve ser fabricados em tubo de aço (10/10/20) of 11/27% (0,9mm de parede e possari espatus com regulagem de altura em canda pé para niveladas em tubo de ago (10/10/20) of 11/27% (0,9mm de parede e possari espatus com regulagem de altura em canda pé para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeirro O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolimem injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessar de parede com cantos arrodondados en recubação sanguinea. A altura do assento até o chão deve ser de 530 mm. O encosto deve ser interir, esm menhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolimem injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de lutra, com espessar de parede média de 35 mm. A peca deve possuir cantos arredondados es est mido a estrutura por meio de escribardo em polipropileno copolimem o injetudo e moldado anatomicamente com acabamento estudire de venta de seus estados porteros sos utobs de estrutura						- 1	
produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ANNTNBR 13961-2010 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e m 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes mas 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 20 x 100 x 80 quatro anos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço (1010/1020) onde devem montados os peta da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo 0 2° com 2.25mm de parede e receber internamente uma bucha plastica também cônica e expansivel que realiza a fixação das permas sem o uso de puarfasos. As permas devem ser fabricados em tubo de aço (1010/1020 o 11.122x 0.9mm de parede e possuir sanpatas com regulação me altura em cada pé para nivelacira. O assento deve ser confeccionado em polipropilene copolimeno injetudo e deve ser confeccionado em polipropilene copolimeno injetudo e deve ser confeccionado em polipropilene copolimeno injetudo e deve ser confeccionado em polipropilene copolimeno injetudo e deve ser confeccionado em polipropilene copolimeno injetudo e deve ser confeccionado em polipropilene copolimeno injetudo e ma de como a permas do usuario apresenta bonda artendos des en del ma me la egura. 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de percele com cantos arredondados. Na parete fontal que fise em certacto com as permas do usuario apresenta bonda artendos estados esta esta de se red 635 mm. O encosto deve ser interirço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado es polipropilene copolimero injetudo e moldado enatomicamente com a seabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de ltura, com espessura de parede média de 35 mm. A pequ deve possuir cantos arredondados es er unida é a estrutura pomeio de encaixes de suas excelados posteriores aso tubos da estrutura deve fa							
ssistência i técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NRI 13961:2001 9 Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e fem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenhariar, que deves es fisar à estrutura deve ser formada por um quadro fibricado em tubo de aço. Nos quatro cantos de quadro, na parte inferior do mesmo eviste um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os peis da mesa. Esse cone deve ser fibricado em tubo do 2º com 2.25mm de parede e receber internamente uma bueta plástica também cónica e expansivel que realiza a lixução das perases sem o toso de constitución de la composição de la							
ABNTNBR 13961:2010 Conjunto Educacional Infattil 04 Lugares: Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharía, que deve se fixar à estratura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes mas laterais da mesa C2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafísisos. A estratura deve ser formada por um quadro fibricado em tubo de ago. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um come em aço (1010/1020 onde devem montados os peis da mesa. Esse cone deve ser fibricado em tubo de 2º com 2.25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também ciónica e expansivel que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafísicos. As permas devem ser fibricadas em tubo de ago (1010/1020 01.127% 0,9mm de parede e prossurá sipatatas com reguligare de altura em cada pé para nivelamiento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento amticorristivo e printura enda pé para nivelamiento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento dimensões de 400 mm de largura. 300 mm de profundidade 4 mm de sepsesura de parede com cantos arredondados. Na parte ffontal que fica em contacto com as permas do usatiria apresenta borda arredondada com raio a fim de riad obstruir a circulação sanguírea. A alturn do assento ado e da do eve ser de 250 mm. O ercosto deve ser interiço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fibricado em polipropileno copolimero injetudo e moldado anatonicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de tura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e ser unida é aestrutura por meio de encaixes de suas eavidades posteriores aos tubos da estratura metálica da cadeira, travada por dos pinos erridaris injetudos e polipropileno copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebies ou parafísos. A estrutura deve fabricado em tubos de secção re							
Mesta Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenhariar, que deves es fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes entrais e 4 parafísos. A estrutura deve ser formada por um quadro fibricado em tubo de aço. Nos quatro cantos do quadro, no parte inferior do mesmo existe um conce em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fibricado em tubo de aço. Nos quatro cantos do quadro, no, parte inferior do mesmo existe um conce em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fibricados em tubo do 2° com 2,25mm de parade e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansivel que realiza a fixação das peras sem o uso de parafísos. A seprema devem ser fibricadas em tubo de aço 1010/1020 ol 1,121° o,9mm de parade e possarii sapatas com regulagem de altura em enda pé para nivelamento da mesa. As peças metilicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tina Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em folipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento textutrizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessara de parede com cantos arredontados. Na parte frontal que fica em contato com as pemas do usatirio apresenta borda arredondado com ario a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do asesto ado é otido deve ser de 350 mm. O encosto deve ser iniciriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fibricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de larguar por 200 mm de flura. com espessar de parede dobrada por dos pintos estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos do estrutura por meio de parte a serior de como de como de como de como de como de como de como de como de como de como de como de como de como de como de com							
Mesa Deve apresentar as seguintes dimensies: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fivar à estratura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes na laterais da meas 12 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafissos. A estrutura deve ser formada por um quadro fibricado 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 come deve ser fibricado em tubo de 2º com 2,25mm de parede e receber internamente uma bueha plástica também coñica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafissos. As pernas devem ser fibricadas em tubo de aço 1010/1020 o 1,127% 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivicalmento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorosivo e pintura en cada pé para nivicalmento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolimero 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 aredondadas on. Na paret frontal que fica em contato com as pernas do usuário apresenta borda arredondada com raio a fim de fina do sobrairia e circulação sanguinea. A altura do assento ató e châo deve ser de 536 mm. O encosto deve ser interiço, sem enchum tipo de ventilação os abertura; fibricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de lura, com espessura de parede média de 35 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e ser unida à estratura por meio de encaixes de suas evadidades posteriores aso tubos da estratura metálica da cadeira, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolimero na mesma cor de encosto. dispensando a presenta de		ABNT NBR 13961:2010					
lem 390mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenbaria, que deves es fixar à estrutar por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafíssos. A estrutura deve ser formada por um quadro fibricado em tubo de aço. Nos quatro cantos do quadro, no parte inferior do mesmo existe um conce em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fibricado em tubo do 2º com 2,25mm de parade e receber internameme uma bueha plástica também cônica e expansivel que realiza a fixação das peras sem o uso de parafíssos. As peras sedevem ser fibricados em tubo de aço 1010/1020 o 11,12º (20) pmm de parade e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metalicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolimero injetado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de sepsessura de parede com cantos arredondados. Na parte frontal que fise em contrato com as pemas do usatiro apresenta borda arredondada com rito a fim de não obstruir a circulação sanguinera. A altura do assento ado co hão deves esr de 300 mm. O encosto deve ser iniciriços, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fibriendo em polipropileno copolimero injetudo e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões de venus er a 375 mm de largura por 200 mm de tura, com espessura de parade media de 3.5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e ser unida é astrutura por meio de necaixes de suas exavidades posteriores aos tubos de estrutura metidado en adeira, intervados es estruitas de astrutura por meio de necaixes de suas exavidades posteriores aos tubos de estrutura metidados em polipropileno copolimero injetudo e moldado matomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões de venus esta de parade media de 3.5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e ser unida é astrutura por meio de encaixes d	9		Plaxmetal	Und	20	2.170,00	43.400,00
lem 390mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenbaria, que deves es fixar à estrutar por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafíssos. A estrutura deve ser formada por um quadro fibricado em tubo de aço. Nos quatro cantos do quadro, no parte inferior do mesmo existe um conce em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fibricado em tubo do 2º com 2,25mm de parade e receber internameme uma bueha plástica também cônica e expansivel que realiza a fixação das peras sem o uso de parafíssos. As peras sedevem ser fibricados em tubo de aço 1010/1020 o 11,12º (20) pmm de parade e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metalicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolimero injetado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de sepsessura de parede com cantos arredondados. Na parte frontal que fise em contrato com as pemas do usatiro apresenta borda arredondada com rito a fim de não obstruir a circulação sanguinera. A altura do assento ado co hão deves esr de 300 mm. O encosto deve ser iniciriços, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fibriendo em polipropileno copolimero injetudo e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões de venus er a 375 mm de largura por 200 mm de tura, com espessura de parade media de 3.5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e ser unida é astrutura por meio de necaixes de suas exavidades posteriores aos tubos de estrutura metidado en adeira, intervados es estruitas de astrutura por meio de necaixes de suas exavidades posteriores aos tubos de estrutura metidados em polipropileno copolimero injetudo e moldado matomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões de venus esta de parade media de 3.5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e ser unida é astrutura por meio de encaixes d		Mesa Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e					
engenharía, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mase (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafísios. 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 1010/10/20 onde devem montados os pos da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo 0 2" com 2.25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das permas sem o uso de parafísios. As permas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/10/20 0 1.127°s, 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagam de altura em cada pê 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 copolimero 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 permas do usuário apresenta borda arredondadas, com raio a fim de não obstruir a circulação sanguinea. A altura do assento acê o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inciriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolimeno injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de lura, com espessura de parede mêdia de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondadas con cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafísios. A estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores sos tubos da estrutura metilíca da cadeira, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolimeno roa mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafísios. A estrutura deve fabricada em tubos de secção recordor dos mo 19,05 mm e 1,5 mm de septembra do pare la destrutura metilíca da cadeira, travada por dois pinos re							
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 20, Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pês da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo 0 2° como 2.25mm de parade e receber internamente uma bueta plástica também cônica e expansível que nealiza a fixação das permas sem o uso de parafusos. As permas devem ser fabricados em tubo de aço 1010/1020 o 11.12° o/9mm de parede e possair sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças medicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno e opoliprosi pinto printado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura. 300 mm de profindidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados. Na parte fromal que fie em contato com as permas do usadiro apresenta borda arredondadade com ratio a fim de não obstruir a civelucição sanguinea. A attura do assento ado e ciño deve ser de 350 mm. O sercosto deve ser micritor, sem enchum trop de ventilação or abertura, fabricado em polipropileno expolimento injetudo e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de tura, com espessar de parede com de octoba deve ser incitivo, sem enchum trop de ventilação or abertura, fabricado em polipropileno ecopolimeno to estrutura intendidade a materia de com com estrutura dos deves estruitorios, sem enchum trop de ventilação or abertura, fabricado em polipropileno de conferense os subos da estrutura metálica da cadeira, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolimeno na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricado em polipropileno copolimeno na mesma cor os compassibados a cadeira devem receber sapatas plásticas da destrut							
por um quadro fabricado em tubo de ago. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 11010/1020 onde devem montados os pos da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo (0.2" com 2.25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expunsível que realiza a fixação das permas sem o uso de parafusos. As permas devem ser fabricadas em tubo de ago 11010/1020 of 1.1/2"s, 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 amticorrossivo e pintura em tinta Epoxi. Cadéra: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolimero injetado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arecfondados. Na parte frontal que fine em contacto com as permas do usadró apresenta borda arrecfondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguinea. A altura do assento até e chia deve ser e do 39 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura, 300 mm de profundidade ou abertura, fabricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de flura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados es en unida à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metidade a deadeira. Arvada por dois pinos retrales injetados em polipropileno copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafissos. A estremidades da febricado em polipropileno copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafissos. A estrutura deve fabricado em tubos de secção recinda com n 19,05 mm e 1,5 mm de espessara de parede dostruidas posteriores aos tubos da estru							
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 pês da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo 0.2° com 2.25mm de parede e receber internamente uma bueha plástica também cônica e expansivel que realiza a fixação das permas sem o uso de parafusos. As permas devem ser fabricadas em tubo de aço (1010/1020 o 11.12° x 0,9mm de parede e possuir sapatas com cegulagem 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 copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura. 300 mm de portunidada el mm de espessura de parede com cantos arredondados. Na parte frontal que fisa em contato com as permas do usuário apresenta borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguinea. A altura do assento até o ciña deve ser de 350 mm. O ercosto deve ser micirqo, sem nenhum tipo de ventilação or abertura, fabricado em polipropileno ecopolimero injetado e moldado anatomicamente com a cabamento texturizado. Sas dimensões devem ser de 375 mm de largura 300 e de portulação or abertura, fabricado em polipropileno ecopolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Sas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de futura, com espessara de parede media de 3,5 mm. A peca deve possuir cantos arredondados e ser unida à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores sos tubos da estrutura metálica da cadeira, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolimeno a na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubo de secção redorda com o 19.05 mm e 1,5 mm de espessara de parede dobrados es olidados. As extremidades das permas da cadeira devem receber sapantas plásticas da las destrutura metilica da c							
quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aco 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fibricado em tubo O 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plasticat ambiém cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafitasos. As pernas devem ser fibricadas em tubo de aço 1010/1020 O 1.1/2"x 0,9mm de parede e possuir santas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento amiticorosivo e pintura em tima Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em poliproplieno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessara de parede com cantos arredondados. Na parte frontal que fica em contato com as pernas do usuário apresenta borda arredondada com raío a fim de não obstruir a circulação sanaguinea. A altura do assento aéo e chão deves er de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação or abertura, fibricado e mo polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de lltura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados es ser unida à estratura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolimero insor estráteis injetados em polipropileno copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafissos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessara de parede dobrados es educados. As extremidades das estantos de cadeira devem receber tratamento anticorosivo e pintura em tima Epoxi. APRESENTAR AO S SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório arectáticado pelo INMETIRO atestando a resistência ao impacto. Genta pasa de documento de identidade por desiondo cade							
Io10/1020 onde devem montados os pês da mesa. Esse cone deve ser fibricados em tubo O 2º 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 parafisos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 o 1.127% 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pê para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O saemto deve ser confeccionado em polipropileno copolimero 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 ñao obstruir a circulação sanguinea. A altura do assento acé o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser interirço, sem nenhum tipo de ventilação ou abetrura, fabricado em polipropileno eopolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de llura, com espessura de parede média de 3.5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e ser unida ê estrutura por meio de encañxes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolimero na mesma cor de ecnosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricado em tubos de secção redonda com o 19.05 mm e 1.5 mm de esposarar de parede média con parafusos. A estrutura deve fabricado em tubos de secção redonda com o 19.05 mm e 1.5 mm de esposarar de parede dobrados es oddosãos. As externadidos das perença de rebites ou parafusos. Se insimalidados das perença de rebites ou parafusos. Se insimalidados das perença de rebites con parafusos do comitados das perença de rebites con parafusos das contratos de cadeira devem receber tratamento anticorrosivo e pintur							
Io10/1020 onde devem montados os pês da mesa. Esse cone deve ser fibricados em tubo O 2º 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 parafisos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 o 1.127% 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pê para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O saemto deve ser confeccionado em polipropileno copolimero 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 ñao obstruir a circulação sanguinea. A altura do assento acé o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser interirço, sem nenhum tipo de ventilação ou abetrura, fabricado em polipropileno eopolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de llura, com espessura de parede média de 3.5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e ser unida ê estrutura por meio de encañxes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolimero na mesma cor de ecnosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricado em tubos de secção redonda com o 19.05 mm e 1.5 mm de esposarar de parede média con parafusos. A estrutura deve fabricado em tubos de secção redonda com o 19.05 mm e 1.5 mm de esposarar de parede dobrados es oddosãos. As externadidos das perença de rebites ou parafusos. Se insimalidados das perença de rebites ou parafusos. Se insimalidados das perença de rebites con parafusos do comitados das perença de rebites con parafusos das contratos de cadeira devem receber tratamento anticorrosivo e pintur		quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço					
deve ser fabricado em tubo O 2" com 2,25mm de parode e receber internamente uma bucha plastica a mbiém cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafiasos. As pemas devem ser fabricadas em tub de aço 1010/1020 O 1.1/2"x 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em eada pá 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 copolimero 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 pemas do usuário apresenta borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguinea. A altura do assento até o chão deves er de 350 mm. O encosto deve es er inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação or abertura, fibricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de llura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e ser unida à estrutura por meio de encaixes de suas cariodades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, travada por dois pinos retriteis injetados em polipropileno copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafíssos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 19,05 mm el 1,5 mm de espessura de parede debrados e soldados. As estremidades 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 SEGUNTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratorio acreditado pelo INMETIRO atestando a resistência ao impacto, média de no minimo 80 J/M - Laudo emitido por laboratorio acreditado pelo nometra de comporo en laboratorio de ensaio da determinação do te		1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone					
receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansivel que realiza a fixação das permas sem o uso de parafusos. As permas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 0 1.127*, 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em enda 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 copolimero 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 permas do usuário apresenta borda arredondados com raio a fim de ñao obstruir a circulação sanguinea. A altura do assento acê o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser interirço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de ltura, com espessura de 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 cadoira, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 19.05 mm e 1.5 mm de espessara de parede dobrados es oldados. As extremidades das permas 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 zono, com prova habitado de cadeira devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi Personomia, acompanhado por cepita de documento de identidade profusional (CIRA) e ART paga, qu							
expansível que realiza a fixação das permas sem o uso de parafusos. As permas devem ser fibricadas em tubo de ago 1010/1020 O 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 polipropilemo copolimero 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 arradondados., Na parte fiontal que fica em contato com as permas do susário apresenta borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguinea. A altura do assento até o chio deves erde 4 530 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura; fabricado em polipropilemo cepolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de llura, com espessura de 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 de estrutura metálica da cadeira, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno cepolímeror na mesma or do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede oborados esoldados. As extremidades das permas da cadeira devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório aereditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto recomber carsima plasticas de acabamento. Todas as peças metálicas que compo e a cadeira devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido pela Abergo, comprovando que o mobiliário oferado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado pela Nh							•
parafusos. As permas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 o 11.27° c.0pm de parade 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 copolimero 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 fiea em contato com as permas do usuário apresenta borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguinea. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inciriço, sem nenhum tipo de ventilação or abertura, fabricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de ltura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados es er unida à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estratura mentálica da cadeira, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou paraflusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secçado redonda com e 19.05 mm e 1.5 mm de espessura de parede dobrados es oldados. A extremidades das permas da cadeira devem receber sapatas plasiticas 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 pole INMETRO destando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 30 J/M. * Laudo emitido por laboratório acreditado que mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por côpia de documento de identidade profissional (
interventa en 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 copolimero 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 arradondados. Na parte frontal que fica em contato com as pernas do tusatirio apresenta borda arradondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguinea. 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 copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de ltura, com espessura de parede média de 3.5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e ser unida à estrutura por meio de encaixes de suas avaidades posteriores aos tubos de estrutura metálica da cadeira, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessar de parede dobrados es oldados. As extremidades das pesença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessar de parede dobrados es oldados. As extremidades das peresença de rebites ou parafusos. S estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessar de parede dobrados es oldados. As extremidades das pesença de robites ou parafusos. S estrutura dobrados de soldados. As extremidades das pesença de robites ou parafusos. S estrutura devem feceber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO da como de devembro de minima de como de laborados esolados da como mandado en minima de como de la							
regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento antícorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolimero 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 arredonados, Na parte frontal que fiea em contato com as permas do usuário apresenta borda arredonadad com raio a fim de não obstruir a circulação sanguinea. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser interirço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de lura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredonadas oe ser umida à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estratura mentálica da cadeim, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafissos. A estrutura deve fabricado em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. A estrutura deve fabricado em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados es oldados. As extermidades das peresença de rebites ou parafissos. A estrutural destides das permas da cadeira devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pole INMETRO destando 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 acreditado por copia de documento de identidade per ofissional (CREA) e ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou cuegenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo				3			l l
peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura en tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolimero injetado e moldado antomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de laguras, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados., Na parte frontal que fica em contato com as permas do ustarão apresenta borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguimea. 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 copolimero inteitado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de ltura, com espessum de 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 copolimero an mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafíxos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados es odidados. As extremidades das permas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento. Todas ass 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 impaeto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impaeto, média de no minimo 80 J/M. * Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impaeto, média de no minimo 80 J/M. * Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO da com minamo magem 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 especializaç							N N
anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolimero 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 sanguinea. A altura do assento até o ciña deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de ltura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peca deve possuir cantos arredondados es eru 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 copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 19.05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. As extremidades das permas 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 (200 de a resina ABS (butadieno-estima) a resistência ao impacto (200 de a resina ABS (butadieno-estima). A laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto (200 de a deternidade 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 tor de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares Laudo							
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 permas do usario apresenta borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguinea. A altura do assento até o ciña deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno eopolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de llura, com espessura de 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 copolimeno en amesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e solidados. As extremidades das permas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento. Todas as peças metalicas que compõe a cadeira devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. APRESENTAR OS SEQUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto (ZOD), da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 80 J/M. * Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-escitireno-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 ensão da determinação do teor de chumbo permitido na fabricação d		peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento					
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 permas do usario apresenta borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguinea. A altura do assento até o ciña deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno eopolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de llura, com espessura de 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 copolimeno en amesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e solidados. As extremidades das permas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento. Todas as peças metalicas que compõe a cadeira devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. APRESENTAR OS SEQUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto (ZOD), da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 80 J/M. * Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-escitireno-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 ensão da determinação do teor de chumbo permitido na fabricação d		anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve					
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 rato 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 copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de ltura, com espessura de 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 copollimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1.5 mm de sepessura 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 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 ensalo da determinação da toro de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. * Laudo emitido por laboratório acreditado pe						1	
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 sanguinea. A altura do assento até o chão deve ser de 550 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de ltura, com espessura de 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 metallica da cadeira, travada por dois pinos retrâteis injetados em polipropileno copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1.5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. As extremidades das permas 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 acreditado pelo INMETRO atestando varecidade 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 dientidade profissional (CREA) e ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo, * Relatório de casaio da determinação do teor de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, ve							l l
mm de espessura de parede com cantos arredondados. Na parte frontal que fica em contato com as permas do usuário apresenta borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguinea. 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 copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de ltura, com espessura de 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 copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessuara 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 iZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência on impacto iZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência con impacto medida de no mínimo 80 J/M. * Laudo emitido por laboratório acreditado 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 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 imobilidárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais							
frontal que fica em contato com as permas do usuário apresenta borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguinea. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fibricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de ltura, com espessura de 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 copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. As extremidades das permas 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 NIMETRO 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 laboradorio atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). • Laudo emitido pela Abergo, comprovando que o mobiliário oferrado, 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 de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliária se 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							
borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguinea. 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 copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de ltura, com espessura de 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 copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 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 impaeto incedia de no mínimo 80 J/M Laudo emitido por laboratório acreditado veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-aerilonitrila) Laudo emitido pela Abergo, comprovando que o mobiliário ofetrado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhando 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 de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias 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 de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e es	1					1	
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 ltura, com espessura de 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 o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. As extremidades das permas 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 LZOD, 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 mobilário ofertado, com inagem 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 de chumbo na pintura epóxi-jo das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de intata imbolilárias e de uso infantil e escolar, venrizes 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 prancheta em resina plástica							
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 ltura, com espessura de 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 o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. As extremidades das permas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento. Todas as peças metálicas que compõe a cadeira devem receber tratamento anticorrosivo e píntura em tinta Epoxi. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório aereditado 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 · Ergonomía, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA) e ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomía 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 intata 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 prancheta em resina plástica							
abertura, fabricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de ltura, com espessura de 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 copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de seçção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. As extremidades das permas 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 de tor or 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 labricação de tintas imobiliárias e de uso infamil 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 prancheta em resina plástica. · Laudo		sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O					
abertura, fabricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de ltura, com espessura de 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 copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de seçção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. As extremidades das permas 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 de tor or 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 labricação de tintas imobiliárias e de uso infamil 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 prancheta em resina plástica. · Laudo		encosto deve ser inteirico, sem nenhum tipo de ventilação ou					
moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de lltura, com espessura de 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 retrâteis injetados em polipropileno copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. As extremidades das permas 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-acrilonitirila). * Laudo emitido pela Abergo, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por côpia 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 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 prancheta em resina plástica. * Laudo							
dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de llura, com espessura de 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 copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. As extremidades das permas 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 acreditado de con cracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila) Laudo emitido pela Abergo, comprovando que o mobilário 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 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 prancheta em resina plástica Laudo						1	i i
ltura, com espessura de 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 copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. As extremidades das permas 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 SEGUNTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impaeto 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 - Ergonomía, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA) e ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomía 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 prancheta em resina plástica. * Laudo							
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 fábricada em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. As extremidades das permas 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 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 prancheta em resina plástica. * Laudo							
encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 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 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 prancheta em resina plástica. • Laudo							
metálica da cadeira, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolimero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 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-acrilonitirila). • 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 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 prancheta em resina plástica. • Laudo							
polipropileno copolímero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 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 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 prancheta em resina plástica. • Laudo		encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura					
a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada em tubos de secção redonda com o 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 1/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 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 fábricação 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 prancheta em resina plástica. • Laudo	1	metálica da cadeira, travada por dois pinos retráteis injetados em					
em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. As extremidades das permas 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 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 prancheta em resina plástica. • Laudo		polipropileno copolimero na mesma cor do encosto, dispensando					
em tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. As extremidades das permas 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 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 prancheta em resina plástica. • Laudo		a presenca de rebites ou parafusos. A estrutura deve fabricada			1	1	
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 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 prancheta em resina plástica. • Laudo							
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 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 prancheta em resina plástica. * Laudo							
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 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 prancheta em resina plástica. • Laudo		. [[[[[[[[[[[[[[[[[[[
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 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 prancheta em resina plástica. • Laudo							
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 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 prancheta em resina plástica. * 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 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 prancheta em resina plástica. • Laudo		[[[[[[[[[[[[[[[[1	
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 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 prancheta em resina plástica. • Laudo							
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 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 prancheta em resina plástica. • Laudo							
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 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 prancheta em resina plástica. • Laudo		resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do					
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 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 prancheta em resina plástica. • Laudo		Tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo				1	
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 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 prancheta em resina plástica. • Laudo						1	
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 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 prancheta em resina plástica. • Laudo						1	
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 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 prancheta em resina plástica. • Laudo						- 1	
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 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 prancheta em resina plástica. • Laudo						- 1	
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 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 prancheta em resina plástica. • Laudo						1	
habilitação e especialização em 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 prancheta em resina plástica. • Laudo						1	
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 prancheta em resina plástica. • Laudo	1					1	
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 prancheta em resina plástica. • Laudo						1	
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 prancheta em resina plástica. • Laudo		segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.				1	
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 prancheta em resina plástica. • Laudo		Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na				1	
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 prancheta em resina plástica. • Laudo							
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 prancheta em resina plástica. • Laudo		[2] [4] [4] [4] [4] [4] [4] [4] [4] [4] [4					
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 prancheta em resina plástica. • Laudo							
laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Laudo							
ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Laudo							
assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Laudo							
		[1] 전경에 집 하나 화면 가게 하는데 하는데 하는데 하면 하다 하는데 하는데 하는데 하는데 하는데 하는데 하는데 하는데 하는데 하는데				1	
emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo							11
		emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo					111

	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				- 1	
			1 1			
	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,		1 1			
	ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D					
	3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D		1			
	2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatórios de ensaio.		1 1			
	Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando		1 1			
	Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO		1 1			1
			1 1			
9	9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itens.		1 1			
	evidenciando Sistema de Gestão Ambiental deacordo com NBR		1 1			
40	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		1 1			
	cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento,		1 1			
	encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois		1 1			
	parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno		1 1			
	copolímero injetado e moldado anatomicamente com					
	acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300					
	mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm.					
	A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à					- 1
	estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da		1			1
	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		1 1		1	
	350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de					
	ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero					
	injetado e moldado anatomicamente com acabamente					
	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					
1	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 con					
	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					
1	pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira					
	devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.					
	Mesa: A mesa deve ter 590 mm de altura e permite a sua		1 1			
	montagem completa por encaixes de seus componentes e pode					
	ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da		1 1			
			1 1			
1	escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em		1 1			
	termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa		1 1			
	sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ad		1 1			
	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		1 1			
	do tampo devem ser de 620 mm de largura e 490 mm de					
4	profundidade e sua espessura de parede média de 4 mm					
			1 1			
	contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior.					
	Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado					
	em termoplástico de engenharia com superficie texturizada					1
	aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais.					
	Estruturametálica da mesa deve confeccionada em tubos de açd					
1	1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de		1 1			1
4	20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas					
	metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de		1		1	1
	1,5mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com		1 1			
	espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser					
			1			
	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				1	-
	e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento		1 1		1	
	padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A					1
	montagem das pernas da mesa ao tampo devem se dar por meio					
	de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica					
						111

devem ser fabricados em tubo de aço industrial, trandos pol conjumos de brahos quintiros, e receber pinture apolis em pol APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: - laudo emitido por laboratirios acreditado pol NIMEITRO attentando que el monde de la composição de la com							
conjamos de banhos quínticos, e neceber pintura epóxi em pól APRESENTAR OS SEGUNTES LAUDOS. Laudo emitido por laboratório acerdinado pelo INMETRO atestando que embiliario está em conformadade com a ABNT 1400 de 2008, modelo 5 de certificação. *Laudo emitido por laboratório atesta de construirente de composition de la construirente de composition de construirente de composition de construirente de composition de construirente de composition de construirente de composition de construirente de composition de construirente de composition de construirente de composition de composition de construirente de construirente de composition		devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por					
por laborniório acreditado pelo INMETRO atestando que si mobilizir osat de monformada en om a ABIT 14090 de 2008 modelo 5 de certificação. • Laudo emitido por laboratória recelidado polo INMETRO de atestando a resistencia o impacto necidiado polo INMETRO de atestando a resistencia no impacto necidiado por laboratório acestando versión 50 JM - Laudo emitido por laboratório acestando versión 50 JM - Laudo emitido por laboratório acestando versión 50 JM - Laudo emitido por laboratório acestando versión de medida en entima 60 JM - Laudo emitido por laboratório acestando versión de la medida en entima 60 JM - Laudo emitido por depita dedocumento del dientidade profesional (CRA) ou CRAI) ou ART paga com a devida comprovação de autenfecidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabulho, esponomia ou engenharia segurança de trabulho, para emissão do respectivo laudo. «Ratorio de ensais da destrutivação do tear de chumbo as pintura epóx-160 da estraturas medicinas sinchises dos misoses, conforme Lei Pederal minima de la destrutivação do tear de chumbo na pintura epóx-160 da estraturas medicinas do tear de chumbo na pintura epóx-160 da estraturas medicinas do tear de chumbo na pintura epóx-160 da estraturas medicinas do tear de cuso infintil e cocalar vertizas e meterárias similares. « Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTAID790-15 quanto a resistência a tensão por leizado da sesento e encosta e curteira em resiana plástica. « Catálogo técnico do produto, comprovantido que o fabricando for parte de sua limba de deservado de la compresión de considerio de produto, comprovando que o fabricando de acordo com a ISO178-2010 quanto a resistência a tensão por leizado da sesento e encosta e curteira e em resiana plástica. « Catálogo técnico do produto, comprovando que o fabricando em medicina do produto, comprovando que o fabricando en medicina de conformidade as normas ABNI NRR 1600 (30 ASTA) D 323, ASTM D 323, ASTM D 336, ASTM D 730, ASTM D 323, ASTM D 336, ASTM N 323,							
mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação - Laudo emitido por laboratória aereditado polo INMETRO atestando a resistência ao impacto (ZOD, de resina plastica no ASE) do Immpo sendo que a resistência ao impacto, mediado no minimo 80 JM Laudo esta de la completa del completa del completa de la		APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: • Laudo emitido					
mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação - Laudo emitido por laboratória aereditado polo INMETRO atestando a resistência ao impacto (ZOD, de resina plastica no ASE) do Immpo sendo que a resistência ao impacto, mediado no minimo 80 JM Laudo esta de la completa del completa del completa de la		por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que d					
nereditado pelo INMETRO atestando a resistência no impacte IZOD, da resisa plastica no ABS do Tampo sendo que á resistência no impacto, mediade no mínimo 80 JM. 4. Laude entido por inhoratión atestando veneridade da resima ABS (butadleno-estiron-estifonitrila). 4. Laudo ou declaração comprovando que o mobilistino oferado, com imagem e medidas esta dentro da Norma Regulamentadora INR 17 - Ergenomia de comprovando que o mobilistino oferado, com imagem e medidas esta dentro da Norma Regulamentadora INR 17 - Ergenomia de comproventa de materialidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabado, engonomia so engenhara segurança de trabalho, para emissão do respectivo haudo. *Relatório de enssis da determinação do teor de chambo na pintura epóxi-pó das estraturas metálicas dos móveis, conforme Lel Federal nº 11.176/208 que fixa o limite máximo de chumbo permitido nu fibricação de intas imobilidárias e de uso infintil e escolar vertirez e materials similares. *Laudo emidios por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTAD/790-15 que curriera com estan plástica. *Laudo emidos por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO/1782-011 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste curriera e em resina plástica. *Catificopo fenico do produto, comprovando que o faire oferado faz para esta de sua linha de fibricação. *Certificado de Conformidade emitido por umaOCP, comprovando que o faire oferado faz para esta de sua linha de fibricação. *Certificado de Conformidade de sua linha de fibricação. *Certificado de conformidade de sua linha de fibricação a resistência a tensão por flexão do assento e conoste curriera e em resina plástica e conformidade de son de sua fibria de superficies metalicas certificado polo Modelo 5 garantiado do este de sua fibria de conformidade de sua fibria de superficies metalicas exertificado polo Modelo 5 garantia do de deseguência de conformidade de conformidado de conformidado de conformidado de conformidado de conformidado de conformidad		mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008.					
ZOD, da resian plástica no ABS do Tampo sendo que a pesistência ao impacto, mediada en márino 80 JM. • Laude emitido por laboratório atestando veracidade da resia ABS (hatadieno-estieno-arciforatirla). • Laudo do u declaração comprovando que o mobiliário oferado, com imagem e medidate está dentro da Norma Regulamentadora NE 17 - Ergonomia, acompranhado por cópia de documento de identidade profissional (CER-4 ou CRM) ou AET paga com a devida comprovação de modicina do trabalho, reprosendada (comprovação (comprovação de trabalho, reprosendada (comprovação) (comprovação de trabalho, reprosendada (comprovação)		modelo 5 de certificação. • Laudo emitido por laboratório					
ZOD, da resian plástica no ABS do Tampo sendo que a pesistência ao impacto, mediada en márino 80 JM. • Laude emitido por laboratório atestando veracidade da resia ABS (hatadieno-estieno-arciforatirla). • Laudo do u declaração comprovando que o mobiliário oferado, com imagem e medidate está dentro da Norma Regulamentadora NE 17 - Ergonomia, acompranhado por cópia de documento de identidade profissional (CER-4 ou CRM) ou AET paga com a devida comprovação de modicina do trabalho, reprosendada (comprovação (comprovação de trabalho, reprosendada (comprovação) (comprovação de trabalho, reprosendada (comprovação)		acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto					
pesistência ao impacto, mediade no minimo 80 JM Lauda entido por laboratório asestando veracidade da resina ABS (batadieno-estireno-acrifontrita) Laudo ou declaração, comprovando que o mobilitrio ofertado, com imagem e medidas esta dentro da Norma Regulamentadora NE 17 - Ergonomia la companhado por cópia de documento da identificade positissional (CREA ou CROA) ou ART page com a devida comprovação da medidas esta dentro da Norma Regulamentadora NE 17 - Ergonomia da medicina do trabulho, para emissão do respectivo laudo Relatório de ensaid medicina dos trabulhos ergonomia ou ençententa segurança da trabulho, para emissão do respectivo laudo Relatório de ensaid da determinação de tora de chumbo na pitutura epóx-jo das estraturas medilicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.176/208 que fixa o limite máximo de chumbo permitido nu fibricação de tintas imobiliárias e de uso infaunti e escolar, vermizes e materiais similares Laudo emitido por laboratória accreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTAD790-15 quanto a resistência a tendro por flexad ón assento e encosta de devina de la composição de produto, comprovando que o internado fiz para de sua limba de fabricação Certificado de Conformidade emitido por uma OCPI, comprovando que o fabricante tem sua processo de preparação e pintura de superficies medileas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade da normas ABNI 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							
emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estieno-astrionitrila). Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imageme medidas está dentro da Norma Regulamentadora NS 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 mediena do trabajõos, orgenomia ou cargentiras seguraças de quabalho, para cemissão de respector batão. *Peladório de enaside estruturas medificas dos môveis, conforme Lai Federal ar 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fibrireação de timas imobilitárias e de usos infamíl e escolar vernizes e materiais similares. *Laudo emitido por laboratória aereditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carriera em resian plásitea. * Catálogo técnico do produto, quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carriera e em resian plásitea. * Catálogo técnico do produto, comprovando que o citam oficrado far pera de sua limba el comprovando que o citam oficrado far pera de sua limba el comprovando que o fabricante tem seu processo de proparação e pintura de superficies meláticas estrificado pela Modelo 5 garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNI NBR 1003, ASTM D 523, ASTM D 539, ASTM D 3363, ASTM D 7041, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR 100 4628-3 APRESENTA D 523, ASTM D 5390, ASTM D 3363, ASTM D 7041, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR 100 4628-3 APRESENTAI Enquência de cada fido e 4 parafitado de de condo com NBR 1809 001/2015 Certificado de Conformidade da normas ABNI NBR 1002, ASTM D 5223, ASTM D 5300, ASTM							
butualieno-estireno-aerilonitrila) Laudo ou declaração comprovando que o mobilitrio oferada, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia acompanhado por cópia de documento de identifiade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autentificidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurarque de trabalho, para emissão do respectivo laudo. * Relatório de ensaie da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estaturas medicios as móveis, conforme Lei Pederal ri la compression de la compression de compression de caracteria de la compression de chumbo permetido mi la compression de la compression de compression de la comp							
comprovando que o mobiliário ofertado, com imageme medidate satá dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ARE paga coma devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, pera omissão do respectivo laudo. Relatório de ensaita da determinação de tora de chumbo na piturtura epóxi-po das estruturas metálicas dos móveas, conforme Lei Federal ni 11.76/208 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fibricação de únitas imobiliárias e de uso infantil e escolar vertizos e materiais similares Laudo emitido por laboratória peradidado pelo INMETRO de acordo com a ASTROP90-14 carteira em resisan plástica Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a 10.788-2010 quanto a resistência a tendo por flexão do a sessino e encoste carteira e em resina plástica Catálogo técnico do produto, comprovando que o inferiorado fue parte de sua linha de fabricação Certificado de Conformidade emitido por tuma/CCP, comprovando que o inferiorado fue parte de sua linha de fabricação Certificado de Conformidade emitido por tuma/CCP, comprovando que o inferiorade fue parte de sua linha de fabricação Certificado de Conformidade emitido por tuma/CCP, comprovando que o inferiorate le mas especial de so normas ABN1 NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NB						1	
sestá dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia acompanhado por cópia de documento de identifiade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de ulamenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, para emissão de respectivo laudo, «Relatório de ensaid da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estraturas metálicas dos méveis, conforme Lei Federal m 11.762/08 que fixa o limite miximo de chumbo pennitulo na fabricação de tinhas insolidarias e de uso infantil e escolar de acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTIND790-15 quanto a recisência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. « Latalogo emitido por laboratórie sereditado pelo INMETRO de acordo com a ISOIT82-016 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. « Catalogo técnico do produto comprovando que o item ofernado fiz parte de sau linha de fabricação. « Certificado de Conformidade emitido por umanCCP comprovando que o item ofernado fiz parte de sau linha de fabricação. « Certificado de Conformidade emitido por umanCCP somprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metalitas ecrtificado pelo MORTE NIR 809. ABNT N							
pecompanhado 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, para emissão do respectivo laudo. *Relatión de censaid da determinação do toro de chumbo na printura epóx-job das estruturas medificas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.176208 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de fintas imobiliárias e de uso infantil e escolar vermizos e materiais similares. *Laudo emitido por laboratória exceditado pelo INMETRO de acordo com a ASTIMD790-15 quanto a resistência a teresão por flexão do assento e encosto e caretira em resina plástica. *Laudo emitido por laboratória exceditado pelo INMETRO de acordo com a ASTIMD790-15 quanto a resistência a teresão por flexão do assento e encosto e caretira em resina plástica. *Catálogo técnico do produto, comprovando que o interior oferado faz para de sau linha de fabricação. *Certificado de Conformidade emitido por umaOCP. comprovando que o interior oferado faz para de sau linha de fabricação. *Certificado de Conformidade emitido por umaOCP. comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de susperficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade âs normas ABNI NRR 8094. ABNI NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNI NBR 8094. ABNI NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNI NBR 1003, ASTIM D 232, ASTIM D 233, ASTIM D 233, ASTIM D 233, ASTIM D 234, NBR 1810 4628-3. Apresentar relatório de custo. Declaração de garantia do de 5 (cinco) anos indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos *Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante de contro de consultado de productor se certificado de Conformidade do fabricante de contro de consultado de productor se certificado de condo com NBR 180 1400/2015 com Securitor de consultado de condo com NBR 180 1400/2015 com securidade de condo com NBR 180 1400/2015 com securidade de condo com							
CREÃO ou CRMO 100 ART paga com a devida comprovação de duadenticidade, que comprove habilitação e especialização en medicina do trabalho, prao emissão de respectivo laudo. A Relatório de ensais da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó da estruturas medificas dos méveis, confirme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fibrireação de tintas imolifiarias e de uso infantil e escolar vernizes e materiais similares Laudo emitido por laboratóric acerdinado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e caretira em resian plásitica Laudo emitido por laboratóric acerdinado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e caretira e em resian plásitica Catálogo técnico do produto, comprovando que o inem ofernado faz para de sau filma de fabricação Cortificado de Conformidade emitido por lamoro/P, comprovando que o inem ofernado faz para de sau filma de fabricação Cortificado de Conformidade emitido por luma/OP, comprovando que o finem elema tem porcesso de preparação e printure de superficies medicinas ecrificado pelo Modelo 5 (comprovando que o fairemate tem sea processo de preparação e printure de superficies medicinas ecrificado pelo Modelo 5 (comprovando que o fairemate tem sea processo de preparação e printure de superficies medicinas ecrificado pelo Modelo 5 (comprovando que o fairemate tem sea processo de preparação e printure de superficies medicinas ecrificado pelo Modelo 5 (comprovando que o faire materia e comprovando que o faire acerdado pelo Modelo 5 (comprovando que comprovando que comprova que comprova que comprova que comprova que co							
muelicidade, que comprove habilitação e especialização en medicina do trabalho, para emissão do respectivo laudo. * Relatión de ensair da determinação do toro de chumbo na pintura epóxipó das estruturas medificas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.1762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar vernizes e materiais simitem estido com la RSTIND790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. * Laudo emitido por laboratóric acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISOIT82-010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. * Laudo emitido por laboratóric acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISOIT82-010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. * Catalogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sau linha de fabricação. * Certificado de Conformidade emitido por uma(CP), comprovando que o item ofertado faz parte de sau linha de fabricação. * Certificado de Conformidade as normas ABNTI NIR 8 1003, ASTM D 323, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 300, ISOIT D 300, ASTM D 300, AST							
medicina do trabalho, crgonomia ou engenhuria segurança de trabalho, para emissão de respectivo laudo, *Relatório de ensaie da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estraturas medálicas dos míveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fibriveação de tintas imolibilirais e de uso infinatil e escolar vernizes e materiais similares, *Laudo emitido por laboratóric acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por Recko do assento e encosto e caretira en resisan plástica, *Laudo emitido por laboratóric acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por Recko do assento e encosto e caretira e em resina plástica, *Laudo emitido por laboratóric acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISDI78:2010 quanto a resistência a tensão por Recko do assento e encoste caretira e em resina plástica, *Catálogo técnico do produto, comprovando que o finêmente tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, gazrantindo o atendimento e conformidade emitido por umaOCPI, comprovando que o finêmente tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, gazrantindo o atendimento e conformidade da inormas 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 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABN						1	
rabalho, para emissão do respectivo laudo. * Relatório de ensaide da determinegão do toor de chumbo na printura epóxi-pó das estruturas medificas dos máveis, conforme Lei Federal nº 11.176208 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar vernizes e materias similares. * Laudo emitido por laboratóric aerediado pelo INMETRO de acordo com a ASTIMD'90-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carciera em resina plástica. * Laudo emitido por laboratóric aerediado pelo INMETRO de acordo com a ISOIT-82-010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste carciera em resina plástica. * Catalogo fenico do produto, comprovando que o item ofernado fiz pare de sau linha de fabrireação. * Certificado de Conformidade emitido por umaCCP, comprovando que o item ofernado fiz pare de sau linha de fabrireação. * Certificado de Conformidade do pelo Modelo 5. garantindo o atendimento e conformidade da normas ABNT NIR 8094. ABNT NBR 8095. ABNT NBR							
din determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das sextuturas metálicas dos môveis, conforme. Lei Federal nº 11.762/08 que fiña o limite máximo de chumbo permitido na fibricação de fintas imbolliárias e de uso infantil e escolar vernizes e materiais similares Laudo emitido por laboratória carreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTIMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carreira em resian plástica Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTIMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carreira e em resian plástica Catálogo técnico do produto, comprovando que o fibricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies medálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade emitido por umaOCP comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies medálicas 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, A							
struturus metalicus dos móveis, conforme Lei Federal n' 11.176.208 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintus imobilitárias e de uso infantil e escolar vernizes e materiais similares Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resian plástica Laudo emitido por laboratória careditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178-2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resian plástica Catalogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação Certificado de Conformidade emitido por umaOCP comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies meditiase certificado polo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8096. ABNT NBR 8096. ABNT NBR 11003. ASTM D 523. ASTM D 3359. ASTM D 3369. ASTM D 7091. NBR 5814. ASTM D 2794. NBR 1804 (263-2) Apresentar relatório de ensaio Declaração de garantia do de 5 é cinco) anos indicando Revenda/Assitencia Técnica antorizada dos produtos - Certificado de Conformidade do fabricante evidencianto Sistema de Gestão de Qualidade de fabricante evidencianto Sistema de Gestão Ambiental de lecordo com NBR 180 (4001/2015 12 Conjunto Professor Com Cadeira Fixa: Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixee ans laterias da mesa? Ge cadal fado y 4 parafisos. Possuir taps coxas de 650x250mm fabricado em MDP de 15mm de sepessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte fiontal da mesa por 4 parafisos sosborbos. 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 come em aço 1010/1020 onde s							
I.1.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de fintas imbiliárias e de uso infantil e escolar vernizes e materiais similares Laudo emitido por laboratóric sacreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTIMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a STIMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste carteira e em resina plástica Catálogo têcnico do produto, comprovando que o fiem ofertado faz parte de sua linha de fabricação Certificado de Conformidade emitido por unmOCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies medialicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade as normas ABNT NRR 8094. ABNT NRR 8095. ABNT NRR 8096. ABNT NRR 8							
fibricação de tintas imobilitárias e de uso infantil e escolar vernizes emateriais similares Laude emitido por laboratória screditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica Laude emitido por laboratória screditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178-2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira e em resina plástica Catalogo fecino do produto, somprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação Certificado de Conformidade emitido por umaOCP comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies medificas certificado polo Modelo 5 garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8096. A							
vernizes e materiais similares Laudo emitido por laboratorid acreditado pelo NNMETRO de acordo com a ASTIMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resima plástica Laudo emitido por laboratórid acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2011 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste carteira e em resima plástica Catálogo técnico do produto comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metiliates certificado pelo Modelo 5, garantíndo o atendimento e conformidade emitido por umaOCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metiliates certificado pelo Modelo 5, garantíndo o atendimento e conformidade às normas ABN1 NBR 8094, ABN1 NBR 8095, ABN1 NBR 8096, ABN1 NBR 8096, ABN1 NBR 1003, ASTM D 523, ASTM D 5359, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 841, ASTM D 2794, NBR 1804 54628-3, Apresentar relatório de ensaio Declaração de garantia do de 5 (cinco) anos indicando Revenda/Assistica i Tenica atortizada dos produtos · Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualifade do fabricante dos items, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 Conjitendo de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 Conjunto Professor Com Cadelar Fixa: Plaxmetal 12 Conjunto Professor Com Cadelar Fixa: Plaxmetal Und 10 1.110,00 11.100							
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 laboratóric acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178-2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste carteira em resina plástica. * Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de flabricação. * Certificado de Conformidade emitido por umao/CP, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de flabricação. * Certificado de Conformidade emitido por umao/CP, comprovando que o item ofertado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade si 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 ensão Declaração de garantia do de 5 { cinco) anos indicando Revenda/Assistância Técnica autorizada dos produtos * Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR 180, 9001/2015 Certificado de Gualidade de acordo com NBR 180, 9001/2015 Certificado de Gualidade de acordo com NBR 180, 9001/2015 Certificado de Gualidade de acordo com NBR 180, 9001/2015 Certificado de Gualidade de acordo com NBR 180, 9001/2015 Certificado de Gualidade de acordo com NBR 180, 9001/2015 Certificado de Gualidade de acordo com NBR 180 14001/2015 12 Conjunto Professor Com Cadeira Fixa: Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenibaria que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 paratissos. Possuit tapt coxas de 500.250mm fabricado em MDP de 15mm de espessaura revestido com laminado melaminico branco fisado 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 fishricado em tubo de açe 1010/1020 de seção 20x40mm com 1.2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiram		- -					
quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. * Laudo emitido por laboratórica acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste earreira e em resina plástica. * Catálogo técnico do produto, comprovando que o item oferado faz parte de sua linha de fabricação. * Certificado de Conformidade emitido por umanOCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metitaires 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 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 8341, ASTM D 2794, NBR 1809 4628-3. Apresentar relatório de ensaío. Declaração de garantia do de 5 (cinco) anos indicando Revenda/Assistância Técnica autorizada dos produtos * Certificado de Conformidade do fabricante videnciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos items, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2013 Conjunto Professor Com Cadeira Fixa: 12 Conjunto Professor Com Cadeira Fixa: Professor Com Cad							
carteira em resina plástica Laudo emitido por laboratórid acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO/18-2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste carteira e em resina plástica Catalógo técnico do produto, comprovando que o item oferrado faz parte de sua linha de fabricação Certificado de Conformidade emitido por umaOCP, comprovando que o item oferrado faz parte de sua linha de fabricação Certificado de Conformidade emitido por umaOCP, comprovando que o item oferrado faz parte de sua linha de fabricação Certificado de Conformidade sia normas ABNI NBR 8094. ABNI NBR 8095. ABNI NBR 8096. ABN							
quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste carteira e em resina plástica. * Catálogo técnico do produto comprovando que o item oferado fixo para de sua linha de fabricação. * Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, ecomprovando que o fabricanta tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas centificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade ás normas ABN1 NBR 8094, ABN1 NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8							
quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encoste carreira e em resina plástica. • Cartálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado fizr parte de sua linha de flubricação. • 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 8091, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8091, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 3363, ASTM D 3369, AS							
carteira e em resina plástica. * Catálogo técnico do produto comprovando que o iem oferrado fiz parte de sua linha de fibricação. * 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 ABNI NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 1003, ASTM D 523, ASTM D 3539, ASTM D 3359, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 7294, NBR 1805 04628-3, Apresentar relatório de ensaio Declaração de garantia do 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 de Qualidade de acordo com NBR ISO 14001/2015 12 Conjunto Professor Com Cadelera Fixa: Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes 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 melaminico branco fixado na parta 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 1010/1202 do esceão 20x40mm com 1.2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parta inferior do mesmo deve existir um conce ma qo 1010/1202 onda seção de a mesa devem em concerto ma cama composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parta inferior do mesmo deve existir um conce ma qo 1010/1202 on de seção de mesa devem em concerto 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							
comprovando que o item oferado fiz parte de sua linha de fabricação Certificado de Conformidade emitido por umaOCP 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 ABNI NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNI 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 de 5 (cinco) anos indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos · Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 12 Conjunto Professor Com Cadeira Fíxa: Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estratura por meio de 4 encaixes 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 allura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com com em aço 1010/1020 dos desco 20x40md com com em aço 1010/1020 dos desco 20x40md com com em aço 1010/1020 donde serão montados os pês da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo do 2º com 2,25mm de parade e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve realizar a fixação das permas sem o uso de paraflusos. As permas devem ser fabricado 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	1						
fabricação Certificado de Conformidade emitido por uma CP 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 ABNI NBR 8094. ABNT NBR 8095. ABNT NBR 8096. ABNI NBR 8094. ABNT NBR 8096. ABNI NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3353, ASTM D 3363. ASTMD 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatório de ensaio Declaração de garantia do de 5 (cinco) anos indicando Revenda/Assistência Tércia autorizada dos produtos - Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos items, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 90012015 Certificado de Qualidade do fabricante dos items, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 12 Conjunto Professor Com Cadeira Fixa: Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 parafusosos Nossuir tapa coxas de 650x250mm fabricado em MDP de 15mm de espessura revestido com laminado melaminico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos osberbos. 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 pês da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo de aço 1010/1020 do 102 esção 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 pês da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo de aço 1010/1020 do 1.1/270.09mm de parade. No externáticas capacidos de parade com polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem recebem tratamento an							
comprovande que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5 garantindo o atendimento e conformidade ás normas ABNI NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8091, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8091, ABNT NBR 8091, ABNT D 3539, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3 Apresentar relatório de ensaio Declaração de garantia do de 5 ó 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 14001/2015 2 Conjunto Professor Com Cadeira Fixa: Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes mas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 parafíscos. Possuir tapa coxas de 650x250mm fabricado em MDP de 15mm de espessura revestido com laminado melaminico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafíscos 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 aça 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 e abeceiras. Nos quatro cantols 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 0 2° com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve realizar a fixação das pernas serão u uso de parafúsos. As permas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 o 1.1/2°x0,9mm de parede. Na externidade 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							
pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5 garantindo o atendimento e conformidade ás normas ABNT NIR 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 de 5 d cinco) anos indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos · Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 12 Conjunto Professor Com Cadeira Fixa: Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estratura por meio de 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado e) e 4 parafixos. 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 parafixos osborbos. Após montada a mesa deve medir 620x820mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aça 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 e abeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pês da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo do 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 parafisosos. As permas devem ser fabricados em tubo de aço 1010/1020 O 1.1/2°N.0,9mm de parade. Na externidade 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 se confeccionado em polipropileno copolimero in pictado e							
garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NRR 8094, ABNT NRR 8095, ABNT NRR 8096, ABNT NRR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR S&H,1 ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3 Apresentar relatório de ensaio Declaração de garantia do de 5 ó cinco) anos indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos · Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 12 Conjunto Professor Com Cadeira Fixa: Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes mas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 paraflusos. Possuir taps coxas de 650x250mm fabricado em MDP de 15mm de espessum revestido com laminado melaminico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 paraflusos soberbos. Após montada a mesa deve medir 620x8250mm 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 travesas e 2 cabecerias. Nos quator 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 do 2° com 2.25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansivel que deve realizar a fixação das permas sem o uso de parafisos. As permas devem ser fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem recebem tratamento anticorrosivo e pinitura em tinta. Epóxi. A cadeira deve ser composta por estrutura metálica, assento, encosto, pontierias, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve sea confeccionado em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem recebem tratamento anticorrosivo e pinitura em tinta. Epóxi. A cadeira deve ser composta por estrutura metálica, assento, encosto, ponteriras, sapata							
NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3393, ASTM D 3363 ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3, Apresentar relatório de ensaio Declaração de garantia do 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 12 Conjunto Professor Com Cadeira Pixa: Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 parafusos. Possuir tapa coxas de 650x250mm fabricado em MDP de ISmm 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 O 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansivel que deve realizar a fixação das permas sem o uso de parafusos. As permas devem ser fabricado em tubo de aço 1010/1020 ol 1,127 0,9 mm de parede. Na extremidade inferior de cada pê 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 anticorosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira deve ser ecomposta por estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser composta por estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois paraf							
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 de 5 (cinco) anos indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos * Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 12 Conjunto Professor Com Cadefade de qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 12 Conjunto Professor Com Cadefar Fixa: Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes 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 come em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo O 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansivel que deve realizar a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 O 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de umi 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 copolimero injetado e moldado antomicamen						1	
ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3 Apresentar relatório de ensaio Declaração de garantia do de 5 (cinco) anos indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos • Certificado de Conformidade do fábricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do 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 12 Conjunto Professor Com Cadeira Fixa: Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 parafusos. Possuir tapa coxas de 650x250mm fabricado em MDP de I5mm 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 ago e1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo 0 2° com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansivel que deve realizar a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 O.1.1/2°%.09mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricadas em tubirpropileno. 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 set confeccionado em polipropileno copolimero injetado d moldado anatomicamente com acabamento texturizado e tet dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredon							
Apresentar relatório de ensaio Declaração de garantia do de 5 (cinco) anos indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos · Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 12 Conjunto Professor Com Cadeira Fixa: Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes 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 melaminico 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 do 2° com 2.25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve realizar a fixação das permas sem o uso de parafusios. As permas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 o 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 confocecionado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e tet dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredonados, nontados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira	1						
cinco) anos indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos * Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 12 Conjunto Professor Com Cadeira Fixa: Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes 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 em 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aça 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 aça 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo do 2° com 2.25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansivel que deve realizar a fixação das permas sem o uso de parafusos. As permas devem ser fabricadas em tubo de aça 1010/1020 do 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 copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e ter dimensões de de do 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							
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 12 Conjunto Professor Com Cadeira Fixa: Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estratura por meio de 4 encaixes 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 ce m 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 0 2" com 2.25mm de parade e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve realizar a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As permas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ql 1.1/2"x,09mm 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 se confeccionado em polipropileno copolimero injetado e ter dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura pos meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira	ľ						
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 12 Conjunto Professor Com Cadeira Fixa: Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes 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 do 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 O 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 copolimero 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		cinco) anos indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada		1			
NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 12 Conjunto Professor Com Cadeira Fixa: Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes 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 de aço com 2,25mm de parade 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 O 1.1/2°x0,9mm de parade. 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 copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e te 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		dos produtos • Certificado de Conformidade do fabricante					
dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 12 Conjunto Professor Com Cadeira Fixa: Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes 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 0 2" com 2.25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve realizar a fixação das permas sem o uso de parafusos. As permas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 O 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pe 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 set confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado antatomicamente 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		evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com					
acordo com NBR ISO 14001/2015 12 Conjunto Professor Com Cadeira Fixa: Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes 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 Q 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 o fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolimero 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		NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade do fabricante					
Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes mas 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 copolimero 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		dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de					
Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes 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 aça 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		acordo com NBR ISO 14001/2015					
engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes 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 60 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 0 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	12	Conjunto Professor Com Cadeira Fixa:	Plaxmetal	Und	10	1.110,00	11.100,00
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 inférior 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 pot meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira		Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de					
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 inférior 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 pot meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira							
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							
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 aça 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							
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 copolimero 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							
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 copolimero 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							
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 en 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	1						
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							
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		- HERECONNEL TREVENIUM PROPERTY (1997) (199				1	
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						- 1	
scrão 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							
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							
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							
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							
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							
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		fabricadas em tubo de aco 1010/1020 (2 1 1/2"v0 0mm de					
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							
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							
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	1						
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		compõe a mesa devem rescham tratemente anticamente					
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							
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							
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	1						
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							
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	1						
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	1	그를 어느라면 가게 되었다면서 그렇게 되었다면서 가게 하면 하다면 하다면 하다면 하다면 하는데 그렇게 하는데 그 사람들이 되었다면 하는데 하는데 하는데 하는데 하는데 하는데 하는데 하는데 하는데 하는데					
de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira							
meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira							
c 2 (duas) cavidades reiorçadas com aletas de 2 mm de	1						4
		c 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de					

sepessaria, que acomodam parafisios ano attarixantes para pinistito de diamero Sy25 ma fienda philips, ha parte frontal para financia para de continuo com as pertas do esculrio deve ser provido de control de company de control de company de control de company de control de company de control de company de control de company de control de company de company de control de company de c				,			
que fica em contato com as perras do sustirio deve ser provide de borda arredondada com raio a film de não obstarir a circulaçãe sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. C encosto deve ser interiçõe, asen nerham tipo de ventilação ou aberum, fabriendo em polipropileno copolimero injenado e includos automicamente com acabamente sexturizado. Susa destructura de completo de constante de completo de constante de completo de constante de completo de constante de completo de constante d		espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para					
de borda arredendada com raio a film de não obstruir a circulaçãe sanguinza. A altura do assento ado e chão de de 460 mm. C encosto deve ser interirço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, libéreado em polipropolicon copolituros injento de moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Sua dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espesaron de parcede media de 2.5 mm. A peça deve deve de comerço de suas envidades posteriores sou tubos da estrutura medifica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injendos em polipropoliteo copolimeno, ma mesma com do encosto dispersando a presença de rebites ou parafissos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tabos de secolor en deve ser fabricada à partir de tabos de secolor enforme o 13,05 mm e 1.5 mm de espessara de parcede dobrados es oblados O conjunto estrutural deve receber banabos quinticos e pintara lipoxi em pó. As extremidades das permas da cadeira devem porto estrutural deve ester habitato que de consensa de acaderna devem porto estrutural deve ester habitato partir partir procedem apartas pilástesa de academam partir partir procedem apartas pilástesa de academam partir partir procedem apartas pilástesa de academam devem la babarateria acerditado pela INMETRO atestando a residencia a impacto ICO). A carsim platicia no AIS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no minimo 80 JM. * Laude emitido por laboratirón istando veneridade da resim AIS (buademo-estireno-acrilonitirila). * Relatório de ensaio de determinação do tere de dumbo na pintura epóxi-po das estraturas medilicas dos móveis, conforme. Lei Federal nº 11.762/08 gue fixa o límita méximo de chumbo permitido na fibricação de tirtus imobilitárias e de uso infantil e escolar ventras estades dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 gue fixa o límita méximo de chumbo permitido na fibricação de citate incebilidade por lo Reba do assento e encosto e mesa em resima pilástica. * Catalógo técnico do produto compovomo que o tem observado e como com a ISO1		plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal					
sanguinea. A altura do assento ade o chão é de 460 mm. O encosto deves est inciriços, sem nenhum tipo de ventilação ou aberura, fabricado em polipropileno copolimero injetudo e molados anatomicamente com esabamento estuturidado. Suns dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, cum espessura de parade media de 3.5 mm. A peça deve develos estados o Conjunto estratural deve receber banbos quínticos e pintur legos estados estad		que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido					
emocsto deve ser interirço, sem nenhum tipo de ventilação o abertura, labricado em polipropileno copolimero injented o moldado anatomicamente com acubamento texturizado. Sua dimensões devem ser de 375 mm de largum por 200 mm de altura, com espessura de parede media de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos tranchados ee unese ai esturitar por melo de encivos de suas cavidades posteriores aos tubos de estrutura por melo de encivos de suas cavidades posteriores aos tubos de estrutura por melo de encivos de suas cavidades posteriores aos tubos de estrutura por melo de encivos de suas cavidades posteriores aos tubos de escaloura de encivos de suas cavidades posteriores aos tubos de escaloura de encivora de encivo		de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação					
aberum, fabricado em polipropileno copolimero injeuado o moldado antatomicamente com esabarento lexturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largum por 200 mm de dulum, com espessura de parede media de 3,5 mm. A peca deve possuir cantos arredondados e unese à estratura por melo de enculexo de suma cavidade pos topismos retiales injeuados de culeira de suma cavidade pos dos pincos retiales injeuados de culeira de caudeira e e travada por dos pincos retiales injeuados de culeira de verta de culeira de entre debe son participas. A estratura deve ser fabricanta a partir de tabos de secquio redonda com a 19.05 mm e 1.5 mm de espessura de parede dobrados es doldados O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e printur Espoxi em pó. As extermidades das permas da cadeira deverr recebem sapatas piásticas de acabamento padrão FEDE Apresentar Junto a Proposta Comercial * Laude emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a impacto 1200. da resia palástica no AIS do largum se para de la cadeira deverr recebem sapatas piásticas de acabamento padrão por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a impacto 1200. da resia palástica no AIS do largum se para do indica do mento por indocurido in acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a tensão do independo pelo Independo de resia ABS (butualizan-estirena-estirena-estirena) estando veracidade da resina ABS (butualizan-estirena-estirena) estando veracidade da resina ABS (butualizan-estirena-estirena) estando veracidade da resina ABS (butualizan-estirena-estirena) estando crea de la cadeir de de resina CBS de acestado de la testa insolidarias e de uso infamil e escolar vertizas e materias similares. « Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assecto e encosto e mesa em resina pástica. « Catalogo técnico do produto comprovado que o infariena tensa para estando e acordo com a para presessa de perquenta e pintar de superficies metalicas		sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O					
aberum, fabricado em polipropileno copolimero injeuado o moldado antatomicamente com esabarento lexturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largum por 200 mm de dulum, com espessura de parede media de 3,5 mm. A peca deve possuir cantos arredondados e unese à estratura por melo de enculexo de suma cavidade pos topismos retiales injeuados de culeira de suma cavidade pos dos pincos retiales injeuados de culeira de caudeira e e travada por dos pincos retiales injeuados de culeira de verta de culeira de entre debe son participas. A estratura deve ser fabricanta a partir de tabos de secquio redonda com a 19.05 mm e 1.5 mm de espessura de parede dobrados es doldados O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e printur Espoxi em pó. As extermidades das permas da cadeira deverr recebem sapatas piásticas de acabamento padrão FEDE Apresentar Junto a Proposta Comercial * Laude emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a impacto 1200. da resia palástica no AIS do largum se para de la cadeira deverr recebem sapatas piásticas de acabamento padrão por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a impacto 1200. da resia palástica no AIS do largum se para do indica do mento por indocurido in acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a tensão do independo pelo Independo de resia ABS (butualizan-estirena-estirena-estirena) estando veracidade da resina ABS (butualizan-estirena-estirena) estando veracidade da resina ABS (butualizan-estirena-estirena) estando veracidade da resina ABS (butualizan-estirena-estirena) estando crea de la cadeir de de resina CBS de acestado de la testa insolidarias e de uso infamil e escolar vertizas e materias similares. « Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assecto e encosto e mesa em resina pástica. « Catalogo técnico do produto comprovado que o infariena tensa para estando e acordo com a para presessa de perquenta e pintar de superficies metalicas		encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou					
moldado anatomicamente com seabamento texturizado. Sua dimensose devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessara de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cartos arredondados e um-sea é acturura por meio de encaixes de suas euvidades posteriores aos tubos da estrutura mendirea de acuéria e el travada por dos pisores retrateis injetados em polipropilemo copolimero, na mesma cor do encosto dispersamola o presença de rebites en parafilosos. A estrutura deves ser libericada à partir de tubos de secção redonda com o do conjumo estrutural deves receber banhos ejunificos e printara Epost em pó. As extremidades das pemas da cadeira devent recebem sapitas polisticas de acabamento padrão FDE Apresentar Junto a Proposta Comercial: • Laudo emitido pos laboratório acreditado pelo INMETRO attentado a resistência a impacto IZOD, da resisia plástica no AIS do Tampo sendo que e resistência o impacto, media de no mínimo 80 JM. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO attentado a resistência a impacto acreditado pelo INMETRO da sesamo de la cadeira de la comercia de comerci							
dimensões devem ser de 375 mm de languma por 200 mm da altura, com espossario da purde mêdida de 3,5 mm. A pean deve possuir cantos arredondados e unesse à estrutura por meio de enciaixes de suns cavidades posteriores aso tubos da estrutura metallica da cadeira e è travada por dois pinos retrates injetados em polipropelleno copolimero. na mesma cor do encosto dispensando a presença de rebites ou parafísios. A estrutura desperado de fine de los de secucios de 100 conjunto estrutural deve receber bunhos quinicios e pintura. Epoxi em po. As externidades das permas da cadeira deven recebem supatas plásticas de acabamento padrão (PDE). Apresentar Junto a Proposta Comercia e 1 audo emitido pot laboratório acreditudo pelo INMETRO atestando a resistência a impacto ICOD, da resista plásticas no ABS do Tampo sendo que e resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. « Laude emitido por laboratório acreditudo pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto. (PCD) da resista plástica no ABS do Tampo sendo que e resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. « Laude emitido por laboratória setendado veracidade da resina ABS (butadieno-estiron-earifonitrita). « Relatório de ensaio di determinação do teor de clumbo na pintura epoxi-pó das estruturas metalicas dos méveis, conforme Lei Federal ri II.76/208 que Eña o limite máximo de chumbo permitido na vertizes e materiais similares. « Laudo emitido por laboratória sereditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178/2014 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e enossão e mesa em resina plástica. « Laudo emitido por laboratória sereditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178/2014 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e enossão e mesa em resina plástica. « Catálogo técnico do produto comprovando que o iem ofertado fiz parte de sua linha de fibricação » Certificado de Conformidade emitido por laboratória sereditado pelo INMETRO de acordo com ma sea processo de preparação e pintura de superficêes metálicas certificado pelo Modelo 2, garantido as demáner							
altura, com espessara de parede média de 3,5 mm. A peca deve possair cantos arredonados e unesse à extrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metilica de acidirea el travada por dos pinos estraties injetudos em polipropilemo copolimero, nu mesma cor do encosto dispersando a presença de rebies o up arrafisos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com e 19.05 mm e 1.5 mm de espessan de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber bambos químicos e pintura estrutural deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com e 19.05 mm e 1.5 mm de espessan de parede dobrados e soldados o conjunto estrutural deve receber bambos químicos e pintura recebem sapatas plásticas de canhamento padrão IPDE Apresentar Junto a Proposta Comercial: • Laudo emitido po laboratório acerditado pelo INMETRO attendo a resistência a impacto IZOD, da resista plástica no ADS do Tampo sendo que a resistência os impacto, media de no mínimo 80 J/M. • Laudo emitido por laboratório acerditado pelo INMETRO de sexutora su material de determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas medilicas dos míveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação do tritas imobilirais e de uso infantal e escolar vernizos e materiais similares. • Laudo emitido por laboratória acerditado pole Jol INMETRO de acordo com a ISOT/82.001/4 quanto a resistência a ternão por fixado do asserto e emosto do mesa em resian plástica. • Laudo emitido por laboratória acerditado pole Jol INMETRO de acordo com a ISOT/82.001/4 quanto a resistência e ternão por fixado do asserto e emosto do mesa em resian plástica. • Laudo emitido por laboratória acerditado pole JORMETRO de acordo com nos montras de la forma de la fibricação e pintura de superficies meditiene emitido por uma OCP, comprovando que o liem ofertado fixa parte de sua linha de fibricação e certifica de costa de fibricação e pintura de superficies meditiene emitido por							
possuir cantos arredonádos e une-se à estrutura por meio de cenciaces de suna exvidades posteriores aso tubos de estrutura metálica de cadeira e è travada por dois pinos retráteis injetados em poliproprileno copolhemero, na mesma cor do encosto dispensando a presença de rebites ou parafíssos. A estrutura deve ser indirenda fa partir de tubos de secejor redonda com u 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parade dobrados e soldados O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extermidades das pernas da cadeira devent recebera seguitas polisticas de acadinatione padrão PDE Apresentar Junto a Propost Cornercella * Laude emitido por impues IZOD, da resina plestien no ABS of Tampo sendo que e resistência ao impueto, media de no minimo 80 J/M. * Laude emitido por laboratório astesundo venecidade da resina ABS (butualieno-estrino-aerilonistrile). * Relatório de ensaio de determinação do teor de chumbo na printura epóxi-pó das estruturas metálicas dos míveis, conforme Lei Federal nº 11.75/203 que fina o limitar media de un esta de cadeiro de escolar vertizas e materiais similatores. * Laude emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de accorde com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. * Laude cemitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de accorde com a ISO178-2014 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. * Laude cemitido por um OCP, comprovando que o item ofernado faz parte de sua linha de fabricação e Centificado de Conformidade emitido por um OCP, comprovando que o item ofernado faz parte de sua linha de fabricação e pintura de superficies metilizates certificado pelo Modelo S, garuntindo o atendimento e conformidade as normas ABNI VINSR 8094, ABNI NISR 8095, ABNI N							
meditica de auna cavidades posteriores aos tubos da estrutura meditica da cudiera e te travada por dois pinos retriales injentado em polipropileno copolimero, na mesma cor do encosto dispersando a presença de rebites ou parafísos. A estrutura deve ser fishricanda à partir de tubos de secção redorda com o 19.05 mm e 1,5 mm de espessar de parede dobrados e soldados O conjunto estrutural deve receber bambos químicos e pintura Epoxi em po. As estremidades das persas da cadeira devent recebem saputas plásticas de acabamento padrão FDE. Apresentar Junto a Proposea Comercial e 1 auda emitido pot laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a impacto (20), da estema plástica mo ABS do Tampo sendo que e resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. * Laude emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a impacto (20), da estemado verevidade da resina ABS (butadieno-actireno-acrilonitrita). * Relatório de censaio da determinação do tecro de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metalicas dos méveis, conforme Lei Federal nº 11.76/206 que fixa o límite máximo de chumbo permitido na fibriresção de intensa inorbilárias e de uso Infantil e escolar vertires e materias similares. * Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acerdo com a ISO/18/20/14 quanto a resistância a tensão de acerdo com a ISO/18/20/14 quanto a resistância a tensão por flexão de assento e encosto e mesa em resina plástica. * Catálogo técnico do produto compovando que o elime Orientado Expendiento de conformidade e fibricação e fibricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies medificas certificado pelo Modelo 5, garantinido o atendamento e confirmidade de normas ABNT NIR 8094, ABNT NIR 8094, ABNT NIR 8094, ABNT NIR 8096, ABNT NIR 8096, ABNT NIR 8094, ABNT N							
metálica de cudeira e è travada por dois pinos retrátes injetudos em polipropileno copolitoren, na mesma cor do encosto dispensando a presença de rebites ou parafisos. A estrutura deve ser fibricada à partir de tubos de secção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados O conjunto estrutural deve receber banhos quimicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devent recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FIDE Apresentar Junto a Proposta Comercial: * Laudo emitido por laboratória oxerdindo pelo INMETRO atestando a resistância a impacto IZOD, da resista plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mánimo 80 JM. * Laudo emitido por laboratória caredindo pelo INMETRO da estando veracidade da resisim ABS (butadieno-existreno-aerolinita). * Relatório de ensaio de determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estraturas metálicas odas móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fibricação de tintas imobilirais e de uso infantil e escolar vernizas e matériais similares. * Laudo emitido por laboratória acredinado pelo INMETRO de acorde com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resima plástica. * Laudo emitido por laboratória acredinado pelo INMETRO de acorde com a ISO1782.014 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resima plástica. * Catálogo técnico do produto, comprovando que o elem ofertado fiz parte de sua linha de fibricação * Certificado de Conformidade emitido por laboratória acredinado pelo INMETRO de acorde com a ISO1782.014 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto o mesa em resima plástica. * Catálogo técnico do produto, comprovando que o elem ofertado fiz parte de sua linha de fibricação * Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o ciência ofertado fiz parte de sua linha de fibricação e portava de superficies metalicas certificado pelo Monterio d		[2] - 조막하다면서 다른 2의 전에서 '', (1) (2의 전인 1) (1) (1) (1) (2의 전인 14의 전인 14) (1) (2의 전인 14) (2의 전인 14) (2의 전인 14) (2					
em polipropileno copolimero, na mesma cor do encosto dispensando a presença de rebites ou paratisos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com o 19.05 mm c. 1.5 mm de espessar de parede dobrados es oldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em po. As extermidades das permas de acadera devem recebem sapetas plasticas de acabamento padrão FDE. Apresentar Junto a Proposat Comercial: a Lundo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a impacto 1200, da resima plistica no AIS do Tampo sendo que e resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. * Laude emitido por laboratório atestando veracidade da resima AIS (butadeino-estireno-acrilonitrila). * Relatório de ensaito di determinação do teor de chumbo na printido na fabricação de únitas imobiliárias e de uso infamil e escolar vertizos e materiais similares. * Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de socreto com a ASTMO790-4 que em acristima plástica. * Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de socreto com a ASTMO790-4 que em estas plástica. * Católogo tenico do producto comprovando que o item ofertado faz pertre de sua linha de fabricação * Certificado de Conformidade emitido por umo OCP, comprovando que o item ofertado faz pertre de sua linha de fabricação * Certificado de Conformidade emitido por umo OCP, comprovando que o item ofertado faz pertre de sua linha de fabricação o * Certificado de Conformidade de mormas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 809		encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura					
dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secepio redonda com s 19.05 mm e 1.5 mm de espessura de parede dobrados e soldados O conjunto estrutural deve recebre hanbos quimicos e printura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira deven recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE Apresentar Junto a Proposta Comercial: * Laude emitido por laboradrão racerditado pelo INMETRO atestando a resisfencia a impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resisfencia a cimpacto paradrão a testando veracidade da resina ABS (butadieno-estieno-acrilonital). * * Relationi de ensialo de determinação do teor de chumbo veracidade da resina ABS (butadieno-estieno-acrilonital). * * Relationi de ensialo de determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metilicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fibricação de tinas imbilitárias e de uso infantil e escolar vernizas e materiais similares. * Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resisfencia a tensão por flexão do assento e encosto o mesa em resina plástica. * Catalógo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fibricação * Certificado de Conformidade emitido por uma OCP. comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fibricação e * Certificado de Conformidade emitido por lamo OCP. comprovando que o item no fertado faz parte de sua linha de fibricação e * Certificado de Conformidade do fabricante relation de censos o * Certificação de Qualidade do fabricante exidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante exidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante exidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante exidenciando do Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante exidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante exidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante com Testas similarios. Po		metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados					
dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secepio redonda com s 19.05 mm e 1.5 mm de espessura de parede dobrados e soldados O conjunto estrutural deve recebre hanbos quimicos e printura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira deven recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE Apresentar Junto a Proposta Comercial: * Laude emitido por laboradrão racerditado pelo INMETRO atestando a resisfencia a impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resisfencia a cimpacto paradrão a testando veracidade da resina ABS (butadieno-estieno-acrilonital). * * Relationi de ensialo de determinação do teor de chumbo veracidade da resina ABS (butadieno-estieno-acrilonital). * * Relationi de ensialo de determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metilicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fibricação de tinas imbilitárias e de uso infantil e escolar vernizas e materiais similares. * Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resisfencia a tensão por flexão do assento e encosto o mesa em resina plástica. * Catalógo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fibricação * Certificado de Conformidade emitido por uma OCP. comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fibricação e * Certificado de Conformidade emitido por lamo OCP. comprovando que o item no fertado faz parte de sua linha de fibricação e * Certificado de Conformidade do fabricante relation de censos o * Certificação de Qualidade do fabricante exidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante exidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante exidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante exidenciando do Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante exidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante exidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante com Testas similarios. Po		em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto					
sleve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com s 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 perama de acadera devem recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE Apresentar Junto a Proposta Comerciale : Laudo emitido po laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a impacto 1200, da resian plástica no Al8 Sol a Tampo sendo que e resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. * Laude emitido por laboratório atestando veracidade da resina da Se Obutadieno-estireno-acrilonitrila). * Relatório de ensaio de determinação do teor de clumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos môveis, conforme Lei Federal nº 11.176/208 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infamil e escolar vernizes e materiais similares. * Laudo emitido por laboratóric sereditado pelo INMETRO de acordo com a ASITMD790-15 quanto a resistência a tensão por flevão do assento e encosto c mesa em resian plástica. * Laudo emitido por laboratóric sereditado pelo INMETRO de acordo com a ISOIT8X-2010 quanto a resistência a tensão por flevão de assento e encosto c mesa em resian plástica. * Catálogo fecincio 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 ás normas ABN NNR 8094, ABNT NNR 8096, ABNN NBR 1003, ASTM D 7091, NBR 8341, ASTM D 2794, NBR 1804 ABNT NBR 8094, ABNT		[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[
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 permas da cadeira deven recebem sapatus plásticas de acabamente padrão FDE Apresentar Junto a Proposta Comercial. ** Laude emitido por laboradrão acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a impacto IZOD, da resina plástica no AIS do Tampo sendo que a resistência a impacto paredia de no minimo 80 J/M. ** Laude emitido por laboradrão atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estieno-acrilonitral). ** Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxipó das estruturas metálicas dos méveis, conforme Lei Federal in 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fibrideção de tinats imbilidirias e de usos infantil e escolar vernizes e materiais similares. ** Laudo emitido por laboradoria acreditado pelo INNETRO de acordo com a ASTIND790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e emosto de mesa em resina plástica. ** Laudo emitido por laboradoria sereditado pelo INNETRO de acordo com a ASTIND790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e emosto de mesa em resina plástica. ** Laudo emitido por laboradoria sereditado pelo INNETRO de acordo com a ISO178:2011 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e emosto de mesa em resina plástica. ** Catalogo tecnico do produto comprovando que o item oferado faz parte de sua linha de fabricação ** Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fibricante tensão por flexão do Qualidado pela Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNTNIRS 8094, ABNT NIRS 8094, ABNT NIRS 8095, ABNT NIRS 8094, ABNT							
O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das permas da cadeira devem recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE Apresentar Junto a Proposto Comercial e Laudo emitido pos laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a impacto 1200. da resisa plástica no AIS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. * Laude emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butuadieno-estireno-acrilonitrila). * Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na printura epóxi-pó das estruturas inetilicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.176/208 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fibrienção de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar vernizes e materiais similares. * Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTIMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. * Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISOIT8X-2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. * Catálogo fecinico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fibrienção e Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fibriente tem seu processo de preparação e pintura de superficies medificas certificado pelo Modelo 5, sparantindo o atendimento e conformidade és normas ABNTNIRS 8094. ABNT NIRS 8094. ABN							
iepoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira deven recebem sapatas plásiteas de acabamemo padrão FDE Apresentar Junto a Proposta Comercial: • Laudo emitido po laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a impacto IZOD, da resina plásitea no ABS do Tampo sendo que ; resistência ao impacto, media de no mimos 80 J/M. • Laudo emitido por laboratório atestando veneidade da resina ABS (butadieno-estieno-escribintila). • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura spóxi-pó das estruturas medificas dos míveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabrireação de tintas imobilifárias e de uso infantil e escolar vermizes e materiais similares. • Laudo emitido por laboratória carcólitado pelo INMETRO de acordo com a ASTID790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plásitea. • Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178.2011 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plásitea. • Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178.2011 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plásitea. • Laudo emitido por laboratória careditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178.2011 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em eresina plásitea. • Laudo emitido por uma OCP, comprovando que o fierio-iante tem seu processo de proparação e pritura de susperficies metidas ecutileas ecrificado pelo mum OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de proparação e pritura de susperficies metidas ecutionas por uma do da da fabricante e videnciando Sistema de Gestafa de Qualidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestafa de Qualidade de acordo com NBR ISO 14001/2015. • Declaração de garantía será de 50 anos. • Certificado de Conformidado do fabricante evidenciando Sistema de Gestafa de Qualidade de acordo com NBR ISO 14001/2015. • Declaração de garantía s							
recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE Apresentar Junto a Proposta Comercial - Laudo emitido po laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a impacto (LOD), da resisa plástica no AIS do Tampo sendo que resistência no impacto, media de no mínimo 80 J/M. * Laude emitido por laboratório atestando veracidade da resina AIS (butadieno-estireno-acrilonitria). * Relatório de ensaio di determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das cistrutaras metálicas dos móveis, conforme Lei Federal n' 11-762/08 que fixa o límite máximo de chambo permitido na ibóricação de tintas inobilitárias e de uso infantil e escolar vernizas e materiais similares. * Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto o mesa em resina plástica. * Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto o mesa em resina plástica. * Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto o mesa em resina plástica. * Catálogo técnico do produto comprovando que o inem oferado faz parte de sua linha de fibóricação * Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fibre em seu processo de proparação e pintura de superfleies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantinão o a tendimento e conformidade ás normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 1003, ASTM D 233, ASTM D 3359, ASTM D 3363 ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR 180 4628-3 Apresentar relatório de ensaios « Certificado de Conformidad do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditad							
Apresentar Junto a Proposta Comercial: • Laudo emitido pol laboratório acreditado pol INMETRO atstando a resistência a impacto IZOD, da resina plástica no AIS do Tampo sendo que e resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. • Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (buadieno-estireno-acrilonitria). • Relatório de ensaio di determinação do teor de chumbo na printura pobic-pó das estruturas medificas dos móveis, conforme Lei Federal no 11.1762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fibricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar vernizes e materias similares. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTIMD790-15 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 ISO1782/014 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o fibricante tem seu processo de preparação e printura de superficies metálicas certificado pela Modelo 5. garantíndo o atendimento e conformidade a norma ABNT NR 804, ABNT NR 8093, ABNT NR 8096, ABNT NR 8006, ABNT ABN 8006, ABNT NR 80001/2015. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o periodo minimo de garantia espida do Sanos. • Proposiços de periodo minimo de garantia esig							
inapato ICOD, da ersian plástien an ABS do Tampo sendo que resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. • Laude emitido por laboratório actestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitria). • Relatório de ensaio di determinação do teor de chumbo na printura spôxi-pó da estruturas medilicas dos méveis, 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 laboratória acreditado pelo INMETIRO de acordo com a ASTIMD'90-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto o mesa em resina plástica. • Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETIRO de acordo com a ASTIMD'90-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto o mesa em resina plástica. • Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETIRO de acordo com a ASTIMD'90-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto o mesa em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o intem oferado fa parte de sua linha de fabricação • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fiber em seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo a cantenimento e conformidade são normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 809							
impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a esistência a impacto, media de no mínimo 80 JM. » Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitria). • Relatório de ensaio di determinação do teor de clumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metalicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fibrireação de tintus imobiliárias e de uso infantil e escolar vernizas e materiais similares. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTIMD790-15 quanto a resistência a tensão por Rexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISOTIR-2010 quanto a resistência a tensão por Rexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, comprovando que o item oferado 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 metalicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade ào normas ANNT NIR 8094. ABNT NIR		Apresentar Junto a Proposta Comercial: • Laudo emitido por					
resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. * Laude emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acritonitrila). * Relatório de ensaio de 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 fibrireação de tintas imbolliárias e de uso infantil e escolar vernizas e materiais similares. * Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTIMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. * Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTIMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. * Catálogo técnico do produto comprovando que o item oferado 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, ABN		laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ad					
resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. * Laude emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acritonitrila). * Relatório de ensaio de 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 fibrireação de tintas imbolliárias e de uso infantil e escolar vernizas e materiais similares. * Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTIMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. * Laudo emitido por laboratória acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTIMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. * Catálogo técnico do produto comprovando que o item oferado 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, ABN							
emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (bluadieno-estireno-artionitrial). « Relatório de ensaio de 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 fibricação de tintus imobiliárias e de uso infantil e escolar vernizas e materias similares. « Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTIMD790-15 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 ISO/178-2014 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. « Catálogo técnico do produto, comprovando que o fiem oferado fizo parte de sua linha de fibricação » Certificado de Conformidade emitido por uma OCP., comprovando que o fibricante tem seu processo de proparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade ás normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, AB							
butadieno-estireno-acritonitrila). • Relatório de ensaio de determinação do teor de chumbo na pintura epoxis-pó da estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/09 que fixa o limite máximo de chumbo permitido ni fibricação de tintus imbolliárias e de uso infantil e escolar vermizes e materiais similares. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMO790-15 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 1SO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o fabricante tem seu processo de proparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade as normas ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8094. ABNT NBR 8094. ASNT							
determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das escruturas metalicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido ma fabricação de tintas imobiliárias e de uso infamil 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. » Catalózo de sacento e encosto e mesa em resina plástica. » Catalógo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de flabricação » Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fibricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade é a normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8095, ABNT D 359, ASTM D 3536, ASTM D 359, ASTM D 3536, ASTM D							
struturas 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 laboratória caereditado pelo INMETRO de acordo com a ASTIMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resian plástica. * Laudo emitido por laboratória careditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e canosto e mesa em resian plástica. * Catálogo técnico do produto, comprovando que o fiem ofertado faz patre 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 ás normas ABNT NIR 8094, ABNT NIR 8095, ABNT NIR 8096, ABNT NIR 11003. ASTIM D 523, ASTIM D 3359, ASTIM D 3363 ASTIM D 7091, NIR 5841, ASTIM D 2794, NIR ISO 4628-3 Apresentar relatório de ensaio. * Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NIR ISO 14001/2015. * Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: 13 Armário Baixo: 13 Armário Baixo: 14 Armário Baixo: 15 Armário Baixo: 16 Armário Baixo: 17 Armário Baixo: 18 Armário Baixo: 18 Armário Baixo: 19 Armário Baixo: 19 Armário Baixo: 20 Armário Baixo: 21 Armário Baixo: 22 Armário Baixo: 23 Armário Baixo: 24 Armário Baixo: 25 Armário Baixo: 26 Armário Baixo: 27 Armário Baixo: 28 Armário Baixo: 29 Armário Baixo: 20 Armário Baixo: 20 Armário Baixo: 21 Armário Baixo: 21 Armário Baixo: 22 Armário Baixo: 23 Armário Baixo: 24 Armário Baixo: 25 Armário Baixo: 26 Armário Baixo: 27 Armário Baixo: 28 Armário Baixo: 28 Armário Baixo: 29 Armário Baixo: 20 Armário Baixo: 2							
II.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobilárias e de uso infantil e escolar vernizes e materiais similares. • Laudo emitido por laboratório serveditado 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 careditado pelo INMETRO de acordo com a ISOIT82.010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. • Catelogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de flabricação • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricamte tem seu processo de proparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo a tendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3 Apresentar relatório de ensaío • Certificado de Conformidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. • Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assimada por pessoa devidamente acreditada, onde o periodo mínimo de garantia seja de 05 annes. 13 Armário Baiso: 13 Armário Baiso: 13 Armário Baiso: 14 Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Particulas de Media Densidade) fabricado através de particulas de madeira com resinas sintéticas (Urcia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução mediamitos fixada através de um processo de prensa de baixa pressão mediamo 15 mmello x e momento de promo de espessura. Prateleiras: Confeccionados em MDP BP (15mm) (Particulas de Media Densidade) fabricado através de particulas de madeira		[[사용기업사용기업 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10					
II.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobilárias e de uso infantil e escolar vernizes e materiais similares. • Laudo emitido por laboratório serveditado 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 careditado pelo INMETRO de acordo com a ISOIT82.010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. • Catelogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de flabricação • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricamte tem seu processo de proparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo a tendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3 Apresentar relatório de ensaío • Certificado de Conformidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. • Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assimada por pessoa devidamente acreditada, onde o periodo mínimo de garantia seja de 05 annes. 13 Armário Baiso: 13 Armário Baiso: 13 Armário Baiso: 14 Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Particulas de Media Densidade) fabricado através de particulas de madeira com resinas sintéticas (Urcia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução mediamitos fixada através de um processo de prensa de baixa pressão mediamo 15 mmello x e momento de promo de espessura. Prateleiras: Confeccionados em MDP BP (15mm) (Particulas de Media Densidade) fabricado através de particulas de madeira		estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal no					
fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar vernizos 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 de 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 de mesa em resina plástica. *Catálogo técnico do produto, comprovando que o internidade 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 âs normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 1003, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR 1804 628-3 Apresentar relatório de ensaio. **Certificado de Conformidade do fabricante dos tiens, evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos tiens, evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos tiens, evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos tiens, evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos tiens, evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos tiens, evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos tiens, evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos tiens, evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos tiens, evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos tiens, evidenciando por porte de qualidade do fabricante acreditada, onde o periodo mínimo de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o periodo mínimo de garantia seja de 05 anos. **Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Particulas de Media Densidade) fabricando através de particulas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em sol		11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na					
vernizes e materiais similares. • Laudo emitido por laboratorio 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 labricação • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pele Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 80							
acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD799-15 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 metidiena 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 do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 1400/2015. * Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o periodo mínimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: Panta de Cestão de Qualidade do Média Densidade) fabricado através de particulas 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 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) con seabamento em fita endibute seludósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de pensas de baixa pressão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento em fita processo de prensa de baixa pressão mediado melamínica fixada através de um processo de pensas de baixa pressão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento em fita processo de prensa de baixa pressão mediado melamínica fixada através de um processo de pensas de baixa pressão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento e		[18] 전 레이지를 제다면 하는 이번 시간 시간 그 경험에 되었다. 그 경향은 사용이 된 레이지가 되었다. 그 하는 사람들이 그 사용이 주시 내용 화에 가장 하나 있다. 그 사용이 되었다.					i i
quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto de mesa em resina plástica. • Laudo emitido por laboratóric 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 superfícies metálicas certificado pele Modelo 5, garantíndo o atendimento e conformidade ân normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8091, ASTM D 523, ASTM D 523, ASTM D 523, ASTM D 3536, ASTM D 7391, 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 de garantía emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o periodo minimo de garantía seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: 13 Armário Baixo: 14 Armário Baixo: 15 Armário Baixo: 16 Armário Baixo: 17 Armário Baixo: 18 Armário Baixo: 18 Armário Baixo: 19 Armário Baixo: 19 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 11 Armário Baixo: 12 Armário Baixo: 13 Armário Baixo: 14 Armário Baixo: 15 Armário Baixo: 16 Armário Baixo: 17 Armário Baixo: 18 Armário Baixo: 18 Armário Baixo: 19 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 11 Armário Baixo: 12 Armário Baixo: 13 Armário Baixo: 14 Armário Baixo: 15 Armário Baixo: 16 Armário Baixo: 17 Armário Baixo: 18 Armário Baixo: 18 Armário Baixo: 19 Armário Baixo: 19 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 11 Armário Baixo: 12 Armário Baixo: 13 Armário Baixo: 14 Armário Baixo: 15 Armário Baixo: 16 Armário Baix		[
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 tiem 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 pele Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade âs normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8							
acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resima 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, garantinfeado de Conformidade emitido por uma ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 33563, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3, Apresentar relatório de ensaio. « Certificado de Conformidado do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015. « Certificado de Qualidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. « Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o periodo mínimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: 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 medindo 25mm(E) x 79mm(D) x 405mm(P) con acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 banhadaem solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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							
quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto o mesa em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, comprovando que o fitem ofertado faz parte de sua linha de fiabricação • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fibricante tem seu processos de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pele 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 7991, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3 Apresentar relatório de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o periodo minimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baiso: Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Particulas de Média Densidade) fabricado através de particulas 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 presão medindo 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: Confeccionado em MDP BF (15mm) (Particulas de Média Densidade) fismedo a valves de particulas 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 presão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento em fita PVC(poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: Confeccionados em MDP BP (15mm) (Particulas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de la prensa de		mesa em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório					
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 pele Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3536, 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 do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante do si tens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. • Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assimada por pessoa devidamente acreditada, onde o periodo mínimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintíticas (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 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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 melamí		acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010					
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 pele Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3536, 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 do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante do si tens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. • Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assimada por pessoa devidamente acreditada, onde o periodo mínimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintíticas (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 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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 melamí		quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e					
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 pele Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade âs 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. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. • Declaração de garantia emitida exclusiviamente pelo fabricante, assimada por pessoa devidamente acreditada, onde o periodo mínimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: 13 Armário Baixo: 14 Armário Baixo: 15 Armário Baixo: 16 Armário Baixo: 17 Armário Baixo: 18 Armário Baixo: 19 Armário Baixo: 19 Armário Baixo: 19 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 11 Armário Baixo: 12 Armário Baixo: 13 Armário Baixo: 14 Armário Baixo: 15 Armário Baixo: 16 Armário Baixo: 17 Armário Baixo: 18 Armário Baixo: 19 Armário Baixo: 19 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 11 Armário Baixo: 12 Armário Baixo: 13 Armário Baixo: 14 Armário Baixo: 15 Armário Baixo: 16 Armário Baixo: 17 Armário Baixo: 18 Armário Baixo: 19 Armário Baixo: 19 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 11 Armário Baixo: 12 Armário Baixo: 13 Armário Baixo: 14 Armário Baixo: 15 Armário Baixo: 16 Armário Baixo: 17 Armário Baixo: 18 Armário Baixo: 18 Armário Baixo: 19 Armário Baixo: 19 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 10 Armário Baixo: 11 Armário Baixo: 12 Armário Baixo: 13 Armário Baixo: 14 Armário Baixo: 15 Armário Baixo: 16 Armário Baixo: 17 Armário Baixo: 18 Armário Baixo: 18 Armário B							
fabricação e 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 ás normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8094, 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 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 809							
OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies entificado pele Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade ás normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 1003, ASTM D 7691, NBR 5841, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7691, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3, Apresentar relatório de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. • Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o periodo mínimo de garantia seja de O5 anos. 13 Armário Baixo: 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 mediado 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) con acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento em fita PVC(poliestireno) com (0,45mm) de espessaura. Prateleiras: Confeccionados 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 partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixado através 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 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 8094, ABN							
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 do fabricante dos itens, 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. • Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: 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 medindo 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) con acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 banhadaem solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento em fita PVC(poliestireno) com (0.45mm) de espessura. Prateierias: 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							
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 1S0 4628-3 Apresentar relatório de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR 1SO 9001/2015. • Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR 1SO 14001/2015. • Declaração de garantia entitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o periodo mínimo de garantia estida esta de de garantia estida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o periodo mínimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Particulas 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 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento em fita PVC(poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: Confeccionados 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 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							
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 do fabricante dos itens, 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. • Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: 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 medindo 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: Confeccionado em MDP BF (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 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento em fita PVC(poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: Confeccionados 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 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 de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banh		Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas					
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 ISO 14001/2015. • Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: 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 medindo 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento em fita PVC(poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: Confeccionados 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 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		ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT					
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 ISO 14001/2015. • Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: 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 medindo 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento em fita PVC(poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: Confeccionados 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 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							
Apresentar relatório de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. • Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: 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 medindo 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 banhadaem solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento em fita PVC(poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: Confeccionados 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 decorativa banhada em solução melamínica fixada através de decorativa banhada em solução melamínica fixada através de decorativa banhada em solução melamínica fixada através de		이 얼마 가게 되었다면 하다면 하는데 하는데 되었다면 하다는 이렇게 하게 되었다면 하다 하고 있다면 하다면 하는데 나를 하는데 하다면 하는데 하다 하다.					1
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. • Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: 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 medindo 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com Zmm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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 ludicas de decorativa banhada em solução por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de ludicas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de							3
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. • Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: 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 medindo 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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 la 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 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 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		[4] 아이들은 [4] 아이들은 아이들은 아이들은 아이들은 아이들은 아이들은 아이들은 아이들은					
do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. • Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: 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 medindo 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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 la decorativa banhada em solução melamínica fixada através de la decorativa banhada em solução melamínica fixada através de la decorativa banhada em solução melamínica fixada através de la decorativa banhada em solução melamínica fixada através de la decorativa banhada em solução melamínica fixada através de la decorativa banhada em solução melamínica fixada através de la decorativa banhada em solução melamínica fixada através de la decorativa banhada em solução melamínica fixada através de la decorativa banhada em solução melamínica fixada através de la decorativa banhada em solução melamínica fixada através de la decorativa banhada em solução me		[[사람이 시간 [[하는 사람이 다른 사람이 다른 사람이 다른 사람이 다른 사람이 다른 사람이 되었다. [[하는 사람이 다른 사람이 나를 하는 것이다. [[사람이 다른 사람이 되었다.					
Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. • Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: 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 medindo 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 3385mm(L) com acabamento 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		acordo com NBR ISO 9001/2015. • Certificado de Qualidade					
de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: 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 medindo 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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 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		do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão					
de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: 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 medindo 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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 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		Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. • Declaração					
por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fábricado 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 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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							
garantia seja de 05 anos. 13 Armário Baixo: 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 medindo 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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							
Armário Baixo: 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 medindo 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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							
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 medindo 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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	12		Dandia	Lind		750.00	A E00.00
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 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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	13		randin	Una	6	750,00	4.500,00
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 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 banhadaem solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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							
faces por 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. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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		Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira					
faces por 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. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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		com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as		1			
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. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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		Parking - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 -					
pressão medindo 25mm(E) x 799mm(L) x 405mm(P) com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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							
acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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							1
com bordas aparentes. Laterais: 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 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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		[M] P 마음 방안 경기 :					
(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 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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							
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 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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		[1] 15 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1					
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 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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							
banhadaem solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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		particulas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol)					
de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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	I			1			
de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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	1	revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa					
385mm(L) com acabamento 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							
(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		banhada em solução melamínica fixada através de um processo					
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		banhadaem solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x					
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		banhadaem solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento em fita PVC(poliestireno) com					
Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de		banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento em fita PVC(poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: Confeccionadas em MDP					
decorativa banhada em solução melamínica fixada através de		banhadaem solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento em fita PVC(poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: Confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através					
		banhadaem solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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					
um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x		banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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					
		banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 650mm(A) x 385mm(L) com acabamento 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					

	768mm(L) x 335mm(P) com acabamento em fita					
	PVC(poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão					
	um dispositivo VB 35 M/16 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 ambos os lados, medindo					
	9mm(E) x 640mm(A) x 387mm(L). Fundo: 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 15mm(E)					
	x768mm(L) x 368mm(P). Portas: 2 Portas Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média 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 ABS (0,45mm					
	espessura). Fechadura cilíndrica Tipo Yale: com sistema				1	
	articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietilend					
	(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					
	polietileno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem que					
	permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuscio do produto. Pés: Tipo Octogonal com espessura de					
	(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				1	
	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					
	direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica					
	para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado				1	
	pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do					
	profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto				1	
	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. Laudo de					
	Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas.					
14	Quadro Branco Tipo Lousa Magnético:	Impel	Und	30	900,00	27.000,00
	1200x2000 Quadro com superfície em laminado branco				1	
	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				1	
	melamínico branco; Sistema de fixação invisível; Acompanha: 1				1	
	Apagador; - 4 Caixas com 12 canetas cada, nas cores vermelho,				1	
	verde, azul e preto. O licitante deverá apresentar: Laudo Nbr				1	
	8094 Exposição A Névoa Salina Mínima De 400 Horas					
15	Berço com Colchão:	impel	Und	20	875,00	17.500,00
	Berço fabricado em MDP FF na cor branca com acabamento					
	fosco. Apresenta dimensões de 96cm de altura, 45cm de largura				4	
	e 90cm de profundidade. Suas grades são fabricadas em MDF					
	BP TX, os pés são compostos por plástico com chapa metálica,					
	possui 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					
1						-
	emitida exclusivamente					

	Caminha Empilhavél:	Crescer	Und	100	490,00	49.000.0
	As duas cabeceiras devem ser inteiriças, formadas por uma única				1	
1	peça, produzidas em polipropileno, com dimensões mínimas de					
- 1	60 cm largura x 13 cm profundidade x 15 cm altura. O produto					
Į.	deverá ser atóxico, anti uv, apresentar excelente acabamento,					
	sem rebarbas e bordas cortantes. Deve conter drenos que				1	
	permitam a lavagem e higienização total. Deve conter					
	compartimento para receber de forma firme e segura a estrutura					
	de mosquiteiro. As duas estruturas laterais devem ser em tubos				1	
	de alumínio. Espessura mínima das paredes do alumínio				1	
	1,50mm. Liga 6063 de têmpera do alumínio: T5. A área de					
					1	
	repouso deve ser composta por um leito de rede confortável e				1	
	arejada, vazada,confeccionada em tecido 100% poliéster				1	
	empastado em PVC, com espessura 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		1 1			
	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 fechamento em velcro e nem					
	pequenas peças que possam se soltar facilmente. Todas as peças					
	devem 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 o uso. Ponteiras				1	
	de borracha antiderrapante fixadas de maneira que não se solte					
	facilmente das cabeceiras. A CAMA DEVERA 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					
	do produto com todos as características exigidas.				1	
	APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:					
	LAUDO DE CERTIFICAÇÃO EM					
	CONFORMIDADE PARASEGURANÇA			1		
	REGULAMENTADO 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			1		
	5) AUSÊNCIA DE F-TALATOS					
	6)LAUDO ANTIBACTERIANO EFICAZ PARA CEPAS			1		
	GRAN-POSITIVO E GRAN-NEGATIVO					
	7)LAUDO DE RESISTÊNCIA AO IMPACTO –					
	ATESTANDO OS ÍNDICES DERIGIDEZ/IMPACTO					
	CONFORME NORMA ASTM D256-10					
	8) CERTIFICADO DE REGULARIDADE JUNTO					
	AO MINISTÉRIO DO			1		
	MEIOAMBIENTE/IBAMA					
	9)DECLARAÇÃO DE GARANTIA, EMITIDA PELO					
	FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE					
	PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR					
	RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO					
	MÍNIMO 18 (DEZOITO) MESES CONTRA EVENTUAIS		1			
	DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA				1	
	TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA			1	110	
	UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR		1 1		- 1	
	DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE		1 1			
	COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO		1 1			
	FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA					
	ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA					
	DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM					
	POR NO MÍNIMO 18 (DEZOITO) MESES CONTRA					
	EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.					
17	Conjunto Refeitório Infantil 08 Lugares:	Plaxmetal	Und	10	4.810,00	48.100
5200	Estrutura: A estrutura é formada por um quadro fabricado					
	em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm					
			1			
	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 são fabricados em tubo Ø2', com 2,25 mm de espessura de 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 0,9 mm de espessura de parede. Na extremidade 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 recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. 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 da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa apresenta 820mm de profundidade, altura igual a 590 mm e 2480mm de comprimento. Cadeira: O conjunto deve apresentar 8 cadeiras, que deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolimero injetado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 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 (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 fica em contato com as pernas do usuário é provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 350 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 são 375 mm de largura por 200 mm de altura. com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possui 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 é fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural recebe banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE 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. media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadienoestireno-acrilonitrila). Laudo declaração. ou 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 ARTpaga com 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 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.

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 o assento, 390 mm de profundidade de superfície para assento, 300	18	Laudo emitido por laboratórica 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 de 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 tatendimento 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 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) (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 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 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	Pandin	Und	5 815,0	00 4.075,00
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 através de encaixe sob pressão e rebites de alumínio ou	19	Cadeira uso Múltiplo Geral: 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 o 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	Frisokar	Und	20 290,0	5.800,00

	de tubo deverão ser protegidas por ponteiras injetadas em termoplástico preto com acoplagem tipo externa. Suporte de encosto confeccionado em 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 cor preta. 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 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, pelo 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 industrial da qual derivam as partes metálicas do móvel, com avaliação de corrosão RiO (ABNT NBR 1SO 4628 -3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 1SO 4628 -3:entatório de ensaio 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.					
20	Conjunto Aluno Retangular Adulto: O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento.	Plaxmetal	Und	350	950,00	332.500,00
	encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado 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 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 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolimero 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 copolimero, na mesma cor de encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com o 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 permas 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, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de					

			,,			
	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 superficie texturizada.					
	aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais.					
	Estrutura metálica da mesa deve confeccionada em tubos de aco					
	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 meid					
	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 d					
	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 (butadieno-					
	estireno-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 peld					
	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 d					
	fabricante tem seu processo de preparação e pintura de					
	superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo d					
	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	9				
	NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar	1				
	relatório de ensaio. Declaração de garantia do fabricante de 5					
	(cinco) anos Certificado de Conformidade do fabricante	j				
	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
		Nasa	Ond	150	930,00	139.300,00
	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 individualcom					
	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 polipropilend					1
	injetado ou em compensado anatômico moldado, montados					

sobre estrutura tubular de aço. MESA: Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno) virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AMARELA, dotado de porcas com flange, 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 bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura). admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", 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, Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aco carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm 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 copolimero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem set preservadas no produto produzido com matéria- prima reciclada. admitindo-se tolerâncias na tonalidade, a critério da Comissão Técnica do FNDE. No molde 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 fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e and de fabricação. Obs. 1: 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 garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 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 cor AMARELA. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", 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. Obs. 2: 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 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero 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 símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e and

0-1	de fabricação; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme					
	indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do				1	
					- 1	
	componente injetado. Obs1: 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			1 1		
	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. Ponteiras e sapatas, em					
	polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais,					
	injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através 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, apresentando d			l: 1		
	número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-					
				1 1		
	FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa					
	fabricante do componente injetado. Obs2: 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 anti-ferruginoso que					
	assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no					
	mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em				1	
	pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada			1 1	I	
	em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA,					
	LAUDOS DE ENSAIOS CJA-03B 1 - Ensaios gerais da norma			1		
	14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição em			1		
1	câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição			1		
	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 - Ensaid					
	de impacto izod astm d256:2010 no tampo abs 10- Ensaio de					
	deslocamento espontâneo sob aquecimento, ensaid					
	Deslocamento sob traição, ensaio de deslocamento sob tração					
	Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química				1	
	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 alund					
	fornecido por uma OCP acreditada pelo inmetro				1	

22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO	Nasa	Und	150	942,00	141.300,00
	PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE				1	
	그 마닷트, 하지 않는데 14일까지 않는데 하지만 하는 것들을 모른 사람들이 되었습니까요? 그 사람들이 되었습니다. 그는데 하는데 그는데 아무네요? 그는데 아무네요? 그는데 아무네요? 그는데 아무네요?					
	1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO):					
	Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1				1	
	(uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade					
	com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e				- 1	
	mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com				1	
	tampo em plástico injetado com aplicação de laminado				1	
	melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural					
					1	
l l	injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de					
E.	aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira					
	individual empilhável com assento e encosto em polipropileno					
	injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA			1		
	Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem,					
	isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHA (ver					
	referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com					
				1		
	rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon			1		
	"6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na con			1 1		
	PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de					
1					1	
	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		ĺ			
	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			1		
	internacional de reciclagem apresentando o número identificador			1		
				1		
	go polimero, a identificação do modelo FIDE-FINDE (conforme					
	do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme					17
	indicações nos projetos) e o nome da empresa fabricante do					1

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 aco 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 polipropilend copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima 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), cabeça 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 pésatravés de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem. isento de cargas minerais, injetadas na cor 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 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 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 copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na con VERMELHA (ver referências). Dimensões, design o 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 copolimero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor 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 dimensiona 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 (polipropilena 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 ad vencedor pelo FNDE. A amostra do conjunto deve ser apresentada com a identificação do padrão dimensiona tampografada. O conjunto deve receber Manual de uso o 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 tampografia 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 álcool 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 ser 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 ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, na superficie inferior do porta-livros. REFERÊNCIAS DE CORES: Componentes injetados: tampo, assento, encosto, ponteiras e 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 IDENTICAÇÃO SELO **INMETRO** DE 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 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 para ângulos 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 no projeto 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 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 garantir integridade física do mobiliário durante d 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. 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 e mesas para conjunto aluno individual. Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP comprovando a correspondência do Certificado 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 1º 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 EM

ABS). O laudo deve trazer as seguintes informações: » Dados do solicitante; » Nome do fabricante da mesa do conjunto alund (CJA-04B); » Nome do fabricante do componente (tampo);) Identificação/ descrição da amostra da mesa do conjunto alunc (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 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. Declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo 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 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 superficie 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: Ensaic 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 loca das extrações na peça injetada, deve ser livre de volumes ou

	ressaltos em sua superficie inferior, de modo que o corpo de			114		
	provas resulte em uma sobreposição de duas camadas planas. No					
	lado superiordo corpo de provas, faceado pelo laminado de alta				1	
	pressão se risca (com um instrumento de metal duro) um				1	
	quadrado de 5cm x 5cm até que a base de ABS transpareça					
	através do risco e o quadrado de 25cm2 fique perfeitamente				1	
	delimitado. Este "sanduiche" deve ser colado nas duas faces aos				1	
	dispositivos de tração, por toda a área de 25cm2, com adesivo à			1		
	base de Cianoacrilato, respeitando o tempo de cura e					
	procedimentos recomendados pelo fabricante. » Aplicação:				1	
	aplicar tração continua em ângulo normal à superfície ensaiada.				1	
					1	
	à velocidade de 3mm/minuto em máquina universal de tração até					
	o rompimento, registrando a força atuante no momento do				1	
	rompimento. » Amostragem: o resultado de um ensaio é a média					
	dos resultados de tracionamento de cinco corpos de prova.				1	
	Apresentação: devem ser apresentados fotos dos respectivos					
	tampos e de onde os corpos de prova foram extraídos; fotos de					
	equipamento e dos dispositivos de tração; os valores individuais					
	obtidos em cada corpo de prova e desvios considerados; a média				1	
	dos resultados apurados, e outras variáveis consideradas				1	
	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/cm², 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);				1	
	Análise da Produção – 2ª Etapa (detalhar conforme CIT).					
					1	
	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				1	
	do Inmetro no âmbito da Avaliação da Conformidade				1	
	compulsória. • Portaria INMETRO nº 401, de 28 de dezembro				1	
	de 2020, que aprova os requisitos de Avaliação da					
	Conformidade para móveis escolares - cadeiras e mesas para				1	
	conjunto aluno individual - Consolidado, NORMAS • ABNT					
	NBR 14006:2022 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para					
	conjunto aluno individual. Obs.: As edições indicadas				1	
	estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda				- 1	
	norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência				1	
	de edições mais recentes das normas citadas. LAUDOS DE				- 1	
	# 3 (C)				1	
	ENSAIOS CJA-04B 1 - Ensaios gerais da norma 14006 de				10	
	certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa				1	
	salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera				1	
	úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição ad					
	dióxido de enxofre 1248 hs. 5 - Ensaio para determinação de				- 1	
	efeito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 5%				1	
	(astm d1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade					
	antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e				1	
	flexibilidade de assento/encosto em resina plástica. (isso				1	
	presidente de assento/eneosto em resina piastica. (isse					
	178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polímero					
	178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polímero					
	178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polímero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astro					
	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					
	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					
	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 -					
	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 nb					
	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 nbi nm300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de					
	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 nm300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-					
	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 nbi 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					
22	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 nbi 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.	Maga	Had	250	022.00	326 200 00
23	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 nbi 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-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO	Nasa	Und	350	932,00	326.200,00
23	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 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-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6 ALTURA DO ALUNO: DE	Nasa	Und	350	932,00	326.200,00
23	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 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-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6 ALTURA DO ALUNO: DE 1,59M A 1,88M (TAMPO INJETADO):	Nasa	Und	350	932,00	326.200,00
23	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 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-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6 ALTURA DO ALUNO: DE 1,59M A 1,88M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1	Nasa	Und	350	932,00	326.200,00
23	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 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-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6 ALTURA DO ALUNO: DE 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	Nasa	Und	350	932,00	326.200,00
23	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 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-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6 ALTURA DO ALUNO: DE 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	Nasa	Und	350	932,00	326.200,00
23	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 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-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6 ALTURA DO ALUNO: DE 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 mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com	Nasa	Und	350	932,00	326.200,00
23	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 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-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6 ALTURA DO ALUNO: DE 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	Nasa	Und	350	932,00	326.200,00
23	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 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-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6 ALTURA DO ALUNO: DE 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 mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural	Nasa	Und	350	932,00	326.200,00
23	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 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-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6 ALTURA DO ALUNO: DE 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 mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado	Nasa	Und	350	932,00	326.200,00
23	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 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-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6 ALTURA DO ALUNO: DE 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 mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural	Nasa	Und	350	932,00	326.200,00
23	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 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-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6 ALTURA DO ALUNO: DE 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 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	Nasa	Und	350	932,00	326.200,00
23	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 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-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6 ALTURA DO ALUNO: DE 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 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		Und	350	932,00	326.200,00
23	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 nbi 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-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6 ALTURA DO ALUNO: DE 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 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 ou em compensado anatômico moldado, montados		Und	350	932,00	326.200,00
23	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 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-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6 ALTURA DO ALUNO: DE 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 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		Und	350	932,00	326.200,00

na cor 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 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 sua própria logomarca. Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aco carbono laminado a frio, com costura, seccão 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 matéria-prima 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 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 polipropilend 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 identificador do polimero, 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 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 de 40

micrometros na cor CINZA (ver referências). Assento e encosto em polipropileno copolimero 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. C nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não 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 en compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo" diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolimero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, 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 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 hibrida 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 potampografia 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 dimensiona 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), Componento inietado: 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 componente: 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 un 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 garantia a inexistência de residuos 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 AO TAMP(INJETADO EM ABS". Soldas devem possuir superficie lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superficies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem se eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade deste 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 indicada: nos projetos ou nas especificações; Mais oumenos(+/-) 1mπ para furações e raios, quando astolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; Mais ou menos (+/-) i 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 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 feno melamínico, tubos de aço carbono laminado a frio IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a sei 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 24meses após a data da entrega. A amostra do conjunto deve ser apresentada com as etiquetas 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 USO E CONSERVAÇÃO". Forneces um manual a cada volume de duas mesas e duas cadeiras. O arquivo digital do manual (arte final) será fornecido ao vencedo 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 polictileno 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 o amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada 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 garantia 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). C 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 emesas para conjunto alunc individual. Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto especificação. Essa declaração deve explicitar os 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 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 TAMPOINJETADOEMABS).Olaudo deve trazer 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; 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 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 a procedência e a legalidade de origem das madeiraslaminadas, conformemodelo de "Declaração tipo C". Declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cadacomponente 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 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 superficie revestida de laminado de alta pressão colado com adesivo bi componente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perimetro, 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 perimetro, 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, (ver ilustração com adesivo à base de Cianoacrilato, respeitando o tempo de cura e procedimentos recomendados pelo fabricante. Aplicação: aplicar tração continua em ângulo normal superfície 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

	<u> </u>					_
	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		ì			
	280N/cm², sendo que nenhum ponto pode					
	resultarindividualmente inferior a 5 kNou 200N/cm². Ensaio de		ļ			
	descolamento sob tração após aquecimento: » Descrição: um					
	tampo injetado com a superficie revestida de laminado		i			
	melamínico de alta pressão, colado com adesivo bi componente,					
	após examinado para verificar perfeita colagem em todo o					
	perimetro, deve ser aquecido em estufa seca com ventilação					
	forçada, e permanecer à temperatura de 60 o C, e no máximo a		ļ			
	10% de umidade relativa, por 30 minutos. Após esfriamento,					
	devem ser extraidos cinco (5) corpos de prova medindo 7 x 7cm.		ł	!		
				ļ		
	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 prova, faceado pelo laminado de alta					
	pressão se risca (com um instrumento de metal duro) um			ļ		
	quadrado de 5cm x 5cm até que a base de ABS transpareça			i		
	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					
	 com adesivo à base de Cianoacrilato, respeitando o tempo de 					
	cura e procedimentos recomendados pelo fabricante.					
	Aplicação: aplicar tração contínua em ângulo normal á					
	superfície 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 dosresultados do 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				i	
	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/cm², sendo que nenhum ponto pode resulta					•
	individualmente inferior a 5 kN ou 200N/cm². O controle de					
	qualidade compreende duas etapas: Avaliação de Protótipo – 1					
	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 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%. (astro					
	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 nb					
	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	1				
_	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		l	<u> </u>	·	

	por 920mm de largura com 450mm de profundidade. Prateleiras					
	06(Seis) prateleiras em chapa de aço # 22 (0,75mm) na medida					
	de 30mm(A) x 915mm(L) x 450mm(P) com dobras duplas nas				1	
	laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm com 90°, a				1	
					1	
	2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 915mm com 90°, a 4ª a 30mm com				1	
	90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e				1	
	posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm					
	com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°m a 4ª a					
	450mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° d					
	terminacom 10mm), com 2 reforços tipo ômega na parte interna				1	
	medindo 20 x 40 x 900mm com 4 dobras sendo 1ª a 15mm com					
					- 1	
	90°, 2ª a 20mm com 90°, 3ª com 40mm a 90°, 4ª a 20mm com				1	
	90° e termina com 15mm e reforço alma na parte frontal e				- 1	
	trazeira da prateleria em formato U confeccionado em chapa de				1	
	aço #14(1,90mm), tendo a medida de 27,5mm(A) x 884mm(L)				1	
	com 2 dobras sendo a 1ª a 11mm com dobra curva de 90° a 2ª a					
	27,5mm com dobra curva de 90° e termina com 32,5mm fixados				1	
	ao frontal e trazeira da prateleira por sistema de solda a fusão.				- 1	
	Seguindo o disposto no item				1	
	4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e	11			1	
	livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme				- 1	
	ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). Colunas:			1	1	
	04(Quatro) colunas confeccionadas em chapa de aço # 14					1
	(1,90mm) medindo 2000mm de altura dobra perfiladaem "L" de				1	
	30x30 mm com 40 regulagens de altura em furação oblonga					
					1	
	possibilitando uma regulagem e um travamento mais eficaz das					
	prateleiras, Admite opcionalmente reforço X nas laterais e					
	fundo, ou fechamento total com chapas laterais e chapas de					
	fundos, acompanham também 69 parafusos com porcas			i e	1	
	sextavadas zincadas de ¼ x ½. Reforço em "X" Lateral e Fundo					
	: 4 (quatro) "X" lateral na medida de 650mmx30mm e 1 "X" de				1	
	Fundo na medida de 1150mmX30mm confeccionados em chapa				1	
	de aço #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 a 240 °C. Processo com rigoroso					
	controle de qualidade analisado por um laboratório certificado			1		
	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					1
	[일어 : [2] [2] [4] [4] [4] [4] [4] [4] [4] [4] [4] [4					
	acelerada com névoa salina por 500hrs segundo a norma NBR					
	5770, 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					1
	controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme.			1		
	Capacidade: Peso recomendado por prateleira 82 kg distribuídos			1		
	de forma uniforme. DIMENSÕES EXTERNAS (ALTURA X					
	[4] 사람이 있는 경기를 잃어지는 사람이 하고 있다면 아들 일반이 가면 있다면 가장 아름다면 하는데 되었다면 사람이 되었다면 하는데 아들이 나를 때문에 가장 하는데 하는데 하는데 하는데 되었다.			1		
	LARGURA X PROFUNDIDADE): 2000mm X 920mm X					1
	450mm. 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	1				
	validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a					
	[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[[1		
	analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua		1			
	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					1
	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			1		
	Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de					
	responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevoa			1		
	salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida			1	1	
	NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses			1		
	contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e	1		1		
	credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os					
	produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de					
	conformidade ABNT NBR 13961:2010.					1
25		Pandin	Lind	10	4.230,00	42 200 00
23	Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas:	ranum	Und	10	4.230,00	42.300,00
	Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço			1		
	# 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				1	
	encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e					d
	3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço #					
	The state of the s					///
						1111

26 (0.45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 400mm(P) com 9 travas de cada lado tipo garras para fixação das prateleiras. lateral esquerda com 4 dobras sendo a 1ª 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 2° 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 em 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 # (0.45mm)26 nas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1º a 27mm com 90°, a 2º a 40mm com 90°, a 3º 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 e fundo destinada ad encaixe interno dos cabides de polipropileno. PORTAS confeccionadas em chapa de aço # 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 através 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 40mm com 90°, a 3ª 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 4 estampos em baixo relevo em formato circular destinado ao encaixe e fixação dos pés. Pés: No modulo inicia acompanham 4 pés e no modelo complemento 2 pés em polipropileno alto impacto medindo 122mm(A) com diâmetro de 3" composto por sistema com regulagem de altura de 16mm, Acessório: acompanham o produto dois cabides de encaixe por vão. Montagem: Utilizando os 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 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 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 PROFUNDIDADE): Externas: 1930mm x 1380mm x 400mm Internas: 865mm x 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					
1	conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de				- 1	
	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					
1	responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevos					
	salina NBR-8094/1983 500 horas segundo NBR 5770. Laudd de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de			- 1		
	Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de					
	24 horas.					
26	Cadeira de Uso Múltiplo Geral:	Frisokar	Und	50	305,00	15.250,00
	Empilhável, com assento e encosto injetados em polipropileno.		1 1		- 1	
	com orifícios para facilitar perspiração no assento e no encosto cor à definir, dimensões mínimas de 460 mm de largura para d				1	
	assento, 390 mm de profundidade de superfície 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 através de encaixe sob pressão e rebites de alumínio ou					
	parafusos especiais para plástico. Estrutura fixa tipo 04 pés				1	
	manufaturada em aço carbono de seção oblonga com travessas					
	sob o assento em tubos de seção cilindrica. Todas as terminações de tubo deverão ser protegidas por ponteiras injetadas em					
	termoplástico preto com acoplagem tipo externa. Suporte de					
	encosto confeccionado em duas hastes tubulares oblongas e					
1	todos os componentes metálicos deverão ser desengraxados.					
	estabilizados e receber tratamento antiferruginoso e acabamento em pintura eletrostática a pó de cor preta. Apresenta braço					
	escamoteável. Certificações de evidência mínima da qualidade e					
	compromisso ambiental: - Laudo Ergonômico em conformidade		1	1	1	
	com requisitos da NR -17, Portaria MTP 423/2021, emitido por					
	Profissional competente. O Laudo deve conter fotografías ou					
	imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para				1	
	identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma					
	família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos		1			
	genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da		1			
	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		1 1			
	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, pelo					
	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 industrial					
	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					
07	Norma ABNT NBR 11003:2009.		1		000.00	1 150 00
27	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				1	
	montado (cm): 28,0 (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		1			
	500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983					A

	horas ou 21 ciclos de 24 horas. Laudo de de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21					
1755 65	e 24 horas					
	de Escritório Giratória:	Frisokar	Und	10	1.240,00	12.400,0
0	onal com braços reguláveis, conforme ABNT NBR	, mooner	0,10	, ,	7.2.0,00	12.100,0
	018. Encosto: em tela flexível à base de poliéster.					
estrutura	do em quadro injetado em resina termoplástico do alto					
	nho. O encosto em tela flexível, com células abertas e					
	eis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do					
	com o ambiente, aumentando o fator conforto. Encosto			- 1		
	do ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de			4		
The state of the s	n espessura mínima de 6,5 mm com acabamento através					
	na injetada em material termoplástico em alta pressão provido de regulagem de altura através de cremalheira					
	(automático, sem o uso de botões ou manípulos de					
	nento), com 10 pontos de parada e curso vertical de 65					
	paldar de encosto alto, cuja extensão vertical é de 570					
	rgura útil de 470 mm. Assento: estruturado em chassi de			- 1		
poliprop	ileno injetado ou em compensado multilaminado			- 1		
	co de espessura mínima de 10,5 mm, estofamento em					
	flexível de poliuretano injetada moldada com espessura				4	
	ínima predominante de 50 mm, dotado de carenagem de					
	apa para o assento injetada em polipropileno que proteja					
	ontra assento e bordos. Largura do assento de 495 mm e					
Lanca Control	dade de superfície de 485 mm. Revestimento em tecido e, em poliéster em cor a definir de acordo com a cartela					
	icante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo					
	permanente que possibilita ajuste de altura do assento					
	altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de					
	independente entre si. Base giratória de cinco hastes em					
	lar de perfil semi oblongo 20x45x1,50 mm soldadas aos					
anéis ce	ntrais para alojamento da coluna, elementos metálicos					
	tura eletrostática a pó de cor preta e com capa única					
	em PP (polipropileno) de cor preta que recobre toda a			1	1	
	superior das patas. Diâmetro externo nominal de 700					
127.27.2 (0.17.20.20.20.20.20.20.20.20.20.20.20.20.20.	luna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e mento ao sentar e curso nominal de variação vertical de				1	
	Rodízios de duplo giro tipo injetados em poliamida.					
	om fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense					
	buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas					
	m de diâmetro e pistas em nylon (tipo H). Braços com					
regulage	m de altura, com estrutural vertical manufaturado em					
	e engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou					
	ileno com fibra de vidro ou ainda em aço com pintura					
	tica e carenagem injetada em PP, ambos de cor preta					
	raço injetado em PU (poliuretano) de pele integral com					
	com dimensões de 70 mm de largura útil e 240 mm de nento útil, curso nominal de regulagem de altura de 85					
	iste de altura dos braços acionado por botão com mola					
	retorno, permitindo o ajuste em 8 pontos de parada.			- 1		
	le cabeça acoplado ao quadro estrutural do encosto.					
	do e revestido com os mesmos materiais empregados no					
	com dimensões úteis nominais de 250 x 110 mm.					
ajustáve	em, altura, ângulo e aproximação/afastamento antero					
1.	r. Certificações de evidência mínima da qualidade e			1		
A CONTRACTOR OF THE SECOND	nisso ambiental: Certificado de Conformidade emitido					
	acreditado pelo Inmetro em sistema 5 para ABNT NBR					
	018 Laudo Ergonômico em conformidade com					
1000	s da NR -17, Portaria MTP 423/2021, emitido por					
	nal competente. O Laudo deve conter fotografias ou além de especificações e detalhamento que possam					
DOMESTIC SERVICE (1997)	indubitavelmente, elementos de evidência para					
	ar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma				1	
	inha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos					
	s, sem identificação detalhada do produto objeto da					
	Devem estar acompanhados da devida ART do serviço					
	itidos por Engenheiro, com comprovante de quitação					
Section Control of the Control	documento CREA do Profissional, caso emitidos por					
	nista, devem vir acompanhados do Certificado					
	O válido do Profissional e, caso seja emitido por médico					
	lho, deverá vir do comprovante de registro no CRM.					
- Table (2000)	o no IBAMA válido em nome do fabricante do móveis					
	do de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido					
por cer	tificadora Acreditada em nome do fabricante ou de					n

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% 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 QUARTA - DO REAJUSTAMENTO EM SENTIDO ESTRITO - REAJUSTE:

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

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

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

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

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

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

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

O reajuste poderá ser realizado por apostilamento.

CLÁUSULA QUINTA - DA DOTAÇÃO:

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

RECURSOS NÃO VINCULADOS DE IMPOSTOS; TRANSFERÊNCIAS DO FUNDEB; OUTROS RECURSOS VINCULADOS À EDUCAÇÃO; TRANSFERÊNCIAS DE RECURSOS DO FNDE; 07.00 SEC MUN EDUCAÇÃO; 12.361.2003.1029 ADIQUÍRIR EQUIPAMENTOS E MOBILIÁRIOS; 12.361.2003.2015 MANTER AS AÇÕES EM EDUCAÇÃO – RECURSOS FUNDEF; 12.361.2003.2017 MANTER AS ATIVIDADES DO PROGRAMA DINHEIRO DIRETO ESCOLA PDDE; 12.365.2003.1012 CONSTRUIR, AMPLIAR E/OU EQUIPAR AS CRECHES MUNICIPAIS; 12.365.2003.2021 MANTER A PRE-ESCOLA 4.4.90.52.01 EQUIPAMENTOS E MATERIAL PERMANENTE.

CLÁUSULA SEXTA - DO PAGAMENTO:

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

CLÁUSULA SÉTIMA - DO PRAZO E DA VIGÊNCIA:

O prazo máximo de entrega do objeto ora contratado, que admite prorrogação nas condições e hipóteses previstas no Art. 57, da Lei 8.666/93, está abaixo indicado e será considerado da emissão do Pedido de Compra: a - Entrega: 5 (cinco) dias.

A vigência do presente contrato será determinada: até o final do exercício financeiro de 2024, considerada da data de sua assinatura.

CLÁUSULA OITAVA - DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE:

- a Efetuar o pagamento relativo ao fornecimento efetivamente realizado, de acordo com as respectivas cláusulas do presente contrato;
- b Proporcionar ao Contratado todos os meios necessários para o fiel fornecimento contratado;

- c Notificar o Contratado sobre qualquer irregularidade encontrada quanto à qualidade de produto fornecido, exercendo a mais ampla e completa fiscalização, o que não exime o Contratado de suas responsabilidades contratuais e legais;
- d Designar representantes com atribuições de Gestor e Fiscal deste contrato, nos termos da norma vigente, especialmente para acompanhar e fiscalizar a sua execução. respectivamente, permitida a contratação de terceiros para assistência e subsídio de informações pertinentes a essas atribuições. Nesse sentido foram designados: Avenys Soares de Souza, Secretária de Educação, como Gestor; e Mônica Mendes da Silva, Secretária Adjunto de Administração, para Fiscal.

CLÁUSULA NONA - DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO:

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

CLÁUSULA DÉCIMA - DA ALTERAÇÃO E RESCISÃO:

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

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

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DO RECEBIMENTO:

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

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DAS PENALIDADES:

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

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

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DA COMPENSAÇÃO FINANCEIRA:

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

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DO FORO:

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

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

Marcação - PB, 12 de Março de 2024.

TESTEMUNHAS

PELO CONTRATANTE

ELISELMA SILVA DE OLIVEIRA

Prefeita

008.062.314-08

PELO CONTRATADO

PONTUAL COMERCIO DE MOVEIS PARA ESCRITORIO LTDA

Jordão Bruno de Carvalho Pereira

071.459.104-11