

ESTADO DA PARAÍBA PREFEITURA MUNICIPAL DE MARCAÇÃO

VALOR DE REFERÊNCIA: Pesquisa de mercado

1.0.DO OBJETO

1.1. Constitui objeto da respectiva solicitação: Contratação de empresa do ramo pertinente para aquisição de Moveis destinada a secretaria de educação do município de Marcação – PB.

2.0. DA PESQUISA DE MERCADO

- 2.1. Com base nos custos para execução do objeto da contratação em tela, obtidos mediante pesquisa de mercado devidamente realizada nos termos da legislação, regulamentos e normas vigentes, relacionamos abaixo o menor preço encontrado.
- 2.2. Mês que serviu de base para elaboração da referida pesquisa: Dezembro de 2023.

CÓDIGO	DESCRIÇÃO DO ITEM	UNIDADE	QUANTIDADE	P. UNITÁRIO	P. TOTAL
1	Mesa Secretaria:	Und	10	897,00	8.970,00
1	Mesa Reta com tampo em MDP25mm, retaguardas em MDP BP 15 mm e pés				
	tubulares com ponteiras sextavadas na medida de 750mm(A) x 1200mm(L) x 600				
	mm(P), seguindo as características abaixo: Tampo: Confeccionado em MDP BP				
	(25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de				
	madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por				
	uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita em PVC				
	(poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes. Retaguarda da mesa:				
	Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado				
	através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido				
	por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução				
	melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo:				
	1084mm(L) x 250mm(P) x 15mm (E), fixada através de 02 canaletas de aço.				
	MEDIDA TAMPO: 25mm(A) x 1200mm (L2) X 600 mm(P) MEDIDAS				
	RETAGUARDAS:1084mm(L) X 250mm (A). Pés da Mesa - Confeccionado em				
	chapa de aço 18 (1,20mm), em formato tubular, medindo 50mm(L) x 30mm(P)				
	com passagem para fios, apoiado em 04 ponteiras reguláveis sextavada sendo 02				
	de cada um dos pés para proporcionar melhor nivelamento e maior estabilidade a				
	mesa, possui 1 canaleta soldada para fixação das retaguardas. Ponteiras: em				
	formato sextavado confeccionadas em poliestireno sobre uma base rosca,				
	acopladas aos tubos inferiores com utilização de buchas plásticas que permite a				
	regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto.				
	ACABAMENTO: Todas a partes em aço recebem Tratamento anti-corrosivo por				
	um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com				
	camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com				
	rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo				
	INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido				
	e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de				
	corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão				
	determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri I, conforme				
	item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por				
	Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. DIMENSÕES : ALTURA: 750mm				
1	LARGURA:1200mm PROFUNDIDADE:600mm O licitante vencedor do				
-	certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo				
	direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17,				
	por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer,				
	em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina 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 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. Laudo de Dióxido de				
	Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.				
2	Cadeira Giratória	Und	10	900,00	9.000,00
	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, 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.		1		
	largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm.				
	Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento				
	do encosto em tecido em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante.				
1	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 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 superfície mínima do assento de				!
	410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário,				
	acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do				
	l				
	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			1	
	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				
	I		ı		
	do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN				1
	16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de				1
	telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em				<u> </u>
	termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as				
	1 ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' '				
	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 rodizios				i
	através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha				
	plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo "H" com				
	eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do				
	rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no				
	mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços reguláveis com corpo em chapa de aço				
	l				
	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				
					1
	de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoia braço de 70				1
	mm e comprimento útil de no mínimo 240 mm. Certificações de evidência mínima				1
	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 fotografías ou imagens, além de especificações				
	e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência				i
	para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha				i
	de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação				i
	detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados da devida				1
	ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação				1
	Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem				į
	l .				
	vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja				
	emítido 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				
	l				
	laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das				
	espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a				
	25% de no máximo 250 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto				
	derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR				
	9176/2016; - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%				
	conforme método ABNT NBR 8797/2017; - Perda de espessura por fadiga				
	dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no				
	máximo, 10%, conforme método ABNT NBR 9177/2016 ou versão posterior;				
	Espuma isenta de CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo				
	Inmetro; - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 1%				
			l		
	conforme ABNT NBR 14961:2019 Densidade mínima da espuma de 45 kg/m ³		l		
	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		l		
	velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras				
	utilizadas no ensaio		l		
3	Mesa Reunião:	11-2		4 500 65	0.000.00
		Und	2	1.500,00	3.000,00
	Mesa com tampo de 25mm com sua medida total de 750mm(A) x 2000mm(L) x			i	Į.
	900mm(P), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura			ļ	
	com bordas aparentes encabeçadas. Tampo da mesa: Tampo em MDP25mm				į.
	(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com		ł	l	!
	resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha		İ	l	1
	l			l	Ì
	celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um		l	.	1
	processo de prensa de baixa pressão medindo: 2000mm(L) x 900mm(P) x 25mm			l	į
	(E), com acabamento em fita em PVC (Poliestireno) com 2mm espessura com		l		1
	bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda da mesa: Confeccionado em MDP BP		l		
	(15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de			<u> </u>	1
	madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por		l		1
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		l		
	uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de		l		1
	um processo de prensa de baixa pressão medindo: 1290mm(L) x 250mm(P) x		l		1
	15mm (E), fixada ao tampo e aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de				1
	15mm e pinos 6mm com rosca soberba. Pés da mesa: Confeccionado em MDP BP				
	(25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de		ļ	ļ !	
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		l		
	madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por		l		
	uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de		l		
	um processo de prensa de baixa pressão medindo 680mm(A) x 600mm(L) x		ļ	ļ .	İ
	25mm(E), com 2 espaçadores injetados em poliestireno com pintura metalizada		l		
	na medida de 15mm(A) x 50mm(L) x 15mm(P) utilizados como arremate de		l		
	acabamento entre tampo e pés, ponteira tipo Octogonal com espessura de (5mm)de		l	I	
	асаватьство епис катро е рез, ротств про Остовонат сот еврезвита не (этт)не				

	poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando há				
	desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto, fixado ao tampo				
	utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pinos 6mm com rosca				
	soberba. DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): 750mm				
	x 2000mm x 900mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte				
	do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo do				
	conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica				
	l				
	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		İ		
	descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR -17, analise				
1	e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de				
	regularidade perante o IBAMA código 7 -4 fabricação de estruturas de madeira e				
1	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		ļ		
	registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de		•		
	profissional CREA.				
4	Cadeira Fixa de Escritório:	Und	20	280,00	5.600,00
	4 PÉS palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de		ł		•
	espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porças de garra				
	de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de		l		
1					
	poliuretano flexivel injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de				
Į	alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência				
	promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em tecido em con				
i	a definir de acordo com a cartela do fabricante, com contra encosto em laminado				
1	sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em		l		
1	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
I	perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés		l		
I	palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de				
1	diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de prede de no mínimo 1,20 mm.		l		
į.	Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de				
1	profundidade de superficie. Dimensões mínimas de encosto de 350 mm de largura				
I	por 270 mm de extensão vertical. Certificações de evidência mínima da qualidade		l		
l .	e compromisso ambiental: - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos				
Į.	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.				
	_ L				
	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				
	_ I				
1	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				
1	seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 250				
l .	N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de				
i					
	indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016;		l .		
İ	Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme				
1	método ABNT NBR 8797/2017; - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no		į.		
1	máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%				
j	conforme método ABNT NBR 9177/2016 ou versão posterior, - Espuma isenta de		1		
1	politornie metodo ribirri ribit 71772010 ou versuo posterior, - Espaina isenta uq		1		
	CECs amitido por laboratório devidemente caraditado polo Inmetro. Escurad				
ł	CFCs emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro, - Espuma				
	isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 1% conforme ABNT				
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
	isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 1% conforme ABNT				
	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				
	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				
	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				
-	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.	11-2		1000	
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas:	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas.	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas:	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas.	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: 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	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: 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	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90° a	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1º a 15mm com ângulo de 90º, a 2º a 36mm com ângulo de 90º a 3º a 470mm com ângulo de 90º, a 4º a 36mm com ângulo de 90º e termina com	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90° a	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1º a 15mm com ângulo de 90º, a 2º a 36mm com ângulo de 90º a 3º a 470mm com ângulo de 90º, a 4º a 36mm com ângulo de 90º e termina com	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo d	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90° e termina com 15mm, com fechadura tipo Yale com 2 chaves e	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 470mm com ângulo de 90°, a 470mm com ângulo de 90°, a 470mm com ângulo de 90°, a 48 a 36mm com ângulo de 90°, a 48 a 36mm com ângulo de 90°, a 48 a 36mm com ângulo de 90°, a 48 a 36mm com ângulo de 90°, a 48 a 36mm com ângulo de 90°, a 48 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 travamento das	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 4ª 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 travamento das gavetas. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 4ª 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 travamento das gavetas. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de 90° a 5° a 470mm com ângulo de	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm 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 travamento das gavetas. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) LATERAIS - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 4ª 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 travamento das gavetas. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) LATERAIS - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 1302mm(A) x 630mm(P) com 6 dobras na sua largura sendo a 1ª a nedida de 1302mm(A) x 630mm(P) com 6 dobras na sua largura sendo a 1ª a nedida de 1302mm(A) x 630mm(P) com 6 dobras na sua largura sendo a 1ª a nedida de 1302mm(A) x 630mm(P) com 6 dobras na sua largura sendo a 1ª a nedida de 1302mm(A) x 630mm(P) com 6 dobras na sua largura s	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 4ª 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 travamento das gavetas. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) LATERAIS - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 1302mm(A) x 630mm(P) com 6 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo curvo de 180°, a 2° a 20mm com ângulo de 90° a 3° a 26mm	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 470mm com ângulo de 90°, a 470mm com ângulo de 90°, a 470mm com ângulo de 90°, a 470mm com ângulo de 90°, a 48 a 36mm com ângulo de 90°, a 48 a 36mm com ângulo de 90°, a 48 a 36mm com ângulo de 90°, a 48 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 travamento das gavetas. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) LATERAIS - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 1302mm(A) x 630mm(P) com 6 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90° a 3º a 26mm com ângulo de 90° a 4ª a 630mm com ângulo de 90°, a 5º a 18mm com ângulo de	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 4ª 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 travamento das gavetas. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) LATERAIS - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 1302mm(A) x 630mm(P) com 6 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo curvo de 180°, a 2° a 20mm com ângulo de 90° a 3° a 26mm	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 470mm com ângulo de 90°, a 470mm com ângulo de 90°, a 470mm com ângulo de 90°, a 470mm com ângulo de 90°, a 48 a 36mm com ângulo de 90°, a 48 a 36mm com ângulo de 90°, a 48 a 36mm com ângulo de 90°, a 48 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 travamento das gavetas. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) LATERAIS - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 1302mm(A) x 630mm(P) com 6 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90° a 3º a 26mm com ângulo de 90° a 4ª a 630mm com ângulo de 90°, a 5º a 18mm com ângulo de	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90°, a 4° a 36mm com ângulo de 90°, a 5° a 18mm com ângulo de 90° a 3° a 26mm com ângulo de 90° a 4° a 630mm (P) com 6 dobras na sua largura sendo a 1° a 15mm com ângulo de 90° a 4° a 26mm com ângulo de 90° a 3° a 26mm com ângulo de 90° a 3° a 26mm com ângulo de 90° a 4° a 630mm com ângulo de 90° a 3° a 26mm com ângulo de 90° a 4° a 630mm com ângulo de 90° a 3° a 26mm com ângulo de 90° a 4° a 630mm com ângulo de 90° a 5° a 18mm com ângulo de 90° a 6° a 18mm com ângulo curvo de 180° e termina com 15mm com 6 reforços internos tipo "Ômega" com 4 dobras perpendiculares de 90° (medida 1271x93mm)	Und	6	1.900,00	11.400,00
5	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. Arquivo de Aço 4 Gavetas: P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço. Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2° a 36mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90° e termina com 15mm, e 4 dobras na sua profundidade sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90° a 3° a 470mm com ângulo de 90°, a 4ª 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 travamento das gavetas. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) LATERAIS - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 1302mm(A) x 630mm(P) com 6 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90° a 4ª a 630mm com ângulo de 90°, a 5° a 18mm com ângulo de 90° a 6ª a 18mm com ângulo curvo de 180°, e 2° a 20mm com ângulo de 90° a 3° a 26mm com ângulo de 90° a 6ª a 18mm com ângulo curvo de 180° e termina com 15mm com 6 reforços	Und	6	1.900,00	11.400,00

terminando com 10mm. Fixados verticalmente por sistema de ponteamento na laterais do produto. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABN7 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1 RETAGUARDA - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e aminada a frio na medida de 1208mm(A) x 427,5mm(P) com 4 dobras na su largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo curvo de 180°, a 2º a 20mm com ângulo de 90° a 3° a 427,5mm com ângulo de 90° a 4ª a 200mm com ângulo curvo de 180° e termina com 15mm Trava frontal horizontal tipo U (15x15x15mm) entre las 2(duas) primeiras gavetas em chapa #18 (1,20mm) Trava na base inferio frontal em chapa #20 (0,90mm), com 4 dobras sendo a 1º de 90° a 10mm, a 2º de 90° a 15mm, a 3° de 90° 45mm, a 4° de 90° a 40mm e termina com 10mm. Trava na base inferior traseira em chapa #20 (0,90mm), em formato U com 2 dobras, 1º de 90° a 15mm, a 2º de 90° a 45mm e termina com 15mm. Acompanha ki composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas en poliestireno de alto impacto. 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafuso: cabeça chata de 3,5 x 10mm para fixação. Todas as chapas de aço utilizadas ness 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 montagen esquerda ou direita e trava fim de curso aberto que permite a retirada da gaveta confeccionada em aco 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 15x15mn confeccionada em Aço (Al+Zn) #20(0,90mm) com 4 garras de fixação con travamento por encaixe a lateral Direita e Esquerda ao fundo e 2(duas) cantoneira: frontais com 245mm (A) com em formato L 15X15mm confeccionada en 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 aço #22 (0,75mm), hastes para pastas suspensas (medida 470x30mm) en 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 parafuso 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 livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de borda cortantes (5.8 da NM 300-1) Hastes para pastas suspensas (medida 485x30mm em chapa de aço #20 (0,90mm) revestida com uma camada de liga AlZn(Aluminio 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 cortante 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 evestida em Galvalume (Al+Zn) aplicado pelo processo de imersão a quente, con 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 con a 1º dobra em 90° a 95mm do fundo e a 2º dobra a 5mm da 1º formando um reforco ateral para sustentação da gaveta, com 22 recortes a cada 25mm destinada a colocação de compressores tamanho Oficio(comprof). C - Porta etiqueta stampado em baixo relevo na parte superior esquerda da gaveta (medida 55mmx32mm) com abertura em sentido vertical na extremidade direita 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 3ª 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 aresta cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300- 1) E - Reforço pelo sistema de perfilamento em "ômega", mantendo as propriedades do aço reforçando a estrutura do arquivo. F - Reforço, gaveta, hastes, retaguarda e tampo onteadas com solda ponto, conforme normas técnicas (AWSSAED8-9M) análise e teste de resistência através de ensaio de cisalhamento por tração. G echadura cilíndrica do tipo Yale com sistema articulado contendo 2 chaves e com istema de fechamento simultâneo das gavetas mediante tranca de 25mm (L) : 1300mm(A) #18 (1,20mm) revestida com uma camada de liga Al -Zn (Alumínio 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 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por un aboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névos Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628 -3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010 Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme CAPACIDADE DE PESO E QUANTIDADE DE PASTAS O peso recomendado por gaveta é de 55 kg bem distribuídos. A quantidade de pasta varia de 40 a 50 por gaveta. Segue tabela abaixo das dimensões do arquivo e gavetas: DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas:1362mm x 470mm : 530mm Internas das gavetas:245mm x 392mm x 513mm 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 vencei				
	em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com				
	foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a				
	norma NR -17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de			İ	
	Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7 -4 (fabricação de			1	
	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 -				
1	8094/1983 500 horas Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas Termo				
1	de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e				
	credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar				
1	assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR				
ł	13961:2010		l		
6	Armário de Aço Montável com 02 Portas:	Und	20	1.980,00	39.600,0
_	Características: Confeccionado em chapa de aço #26(0,45mm) normalizada	0.10]	1.500,00	05.000,0
	laminada a frio nas laterais, fundo e portas. Com travas estruturais em chapa de				
	aço #20 (0,90mm). A - Produto montável utilizando sistema de travas, alavança d				
	unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo				
	necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeccionada em				
	chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com				
	90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e				
	com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior				
	confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a				
]	1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de				
1	alavanca para travamento nas laterais. D - Portas com fechamento sobreposto com				
1	medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1920mm(A) em chapa de aço #26				
1	(0,45mm), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 390mm com 225°, a				
1	2º a 20mm com 135º e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador				
	estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 388mm com 315°, a 2º a 20mm				
1	com 45°, a 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra				
	em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite.		į		
	3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #26				
ł	(0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°				
	3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e termina com 5mm com furação para		İ		
l	ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de				
	diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem				
	dobradiças, com articulação pivotante mediante 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. E - laterais em chapa de aço #26 (0,45mm) com 1980mm(A) com garras				
	para travamento da prateleira inferior e superior para travamento do produto com				
	sistema de cremalheira estampada na própria lateral com 27 posições de				
l	regulagens e tendo em sentido horizontal 5 dobras, sendo a 1º dobra a 10mm com				
İ	180°, 2ª dobra a 20mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 400mm com 180° e				
İ	termina com 10mm. F - Contém 1 prateleira fixa e 3 prateleiras móveis com opção				
ĺ	de regulagem por cremalheiras de 50 em 50mm, ambas em chapa de aço #26				
	(0,45mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm(A) x 895mm(L) x				
l	350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1º a 5mm com 90°, a 2º a				
İ	10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 350mm com 90°, a 5ª a 30mm com				
	90°, a 6ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a				
	la a 10mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 895mm com 90°, a 4ª a 30mm				
	com 90° e termina com 10mm, com reforço Omega com 890mm de largura				
	centralizado abaixo da prateleira confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm) com				
	4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 8,50mm com 90°, a				
	3° com 24mm com 90° a 4° com 8,5mm com 90° e termina com 10mm. G-		:		
	Retaguarda confeccionada em chapa de aço #26(0,45mm) em sistema bipartido				
	sendo cada parte na medida de 1980mm(A) x 446mm(L) unidas por um sistema				
	de encaixe sobreposto com dobras curvas invertidas, com 2 dobras na horizontal				
	sendo a 1º 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 tipo Yale com 2 chaves com				
	travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4				
1					
1	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				
1	e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com				
1	secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade				
1	analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da				
]	NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por			l	
l	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-				
l	3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT				
	13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à				
ł	aplicação uniforme. Capacidade de Peso O peso recomendado por prateleira é de				
l	20 Kg (bem distribuídos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x				
1	PROFUNDIDADE): Externas: 2007mm x 900mm x 400mm Internas: 1910mm x				
	895mm x 375mm O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do				
ı	fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de				
1	patricance of documentos attaixo unecronados a este treati. Islanti na				
	· •			l	
	conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do				

pomcleuto, data e validade. Catalatio decino deduni de Certificade de regularidade pomtes di DAMA código 7 del fibrilisco de centrama de mediente de monecia di DAMA código 7 del fibrilisco de de l'Archive de de metalisco de form, apr. e de necision inforference com ou sent de designation de l'Archive de		profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua				
5-10 fibrituação de anefilitus de fibro, sop e de metais não-ferrosis com no sem prantamento de apperfitos, inclusiva gel sampalante, circuldo de nigritor de present juríficio CNEA. Certifido de inspinso filosoficial de la companya de present juríficio CNEA Certifido de inspinso filosoficial de la companya de present juríficio CNEA Certifido de inspinso filosoficial de la companya del companya de la companya de la companya del companya de la companya del companya de la companya de la companya de la companya del companya de la companya de la companya de la companya de la companya del comp	:	descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade				
particumento de superficie, inclusiver gabinomphista Certifido de registro de pessos juridios. CREA. A laudio de revou salina 1988-6904 1983 500 horas. Laudio de Climera inmáh 1988. Junio de company de la company		r				
juridica. CREA. Certido de responsabilisade seinas de professoual CREA. Justo de recons salita 1884-849/1933 00 horas. Laudo de Discisido de Envorte (NRS-809) 1933 300 horas (1985-850) 15 500 horas. Laudo de Discisido de Envorte (NRS-809) 1933 300 horas (1985-850) 15 500 horas. Laudo de Discisido de Envorte (NRS-809) 1933 300 horas (1985-850) 15 500 horas (1985-85						
8095/2015 500 horse. Luado de Dioxido de Envodre NISI-8/09/1983 500 horse 19 21 cotodo de 24 horse. 7 Quadro de Avisos em Netal: 8 considerados em metal para finação de services. DIMEISONES E TOLERANCIAS Confeccionados em MDP Inforçado de services. DIMEISONES E TOLERANCIAS Modifura com centos arredonidados con aluminio amortando fascos. Funds confeccionados em MDP Inforçado de services contratos de finação invisivos permitándo instalação na vertical os horizontal. Laudo de nerose salina NISI-8/09/1933 500 horse. Laudo de Climera aima magneticas Sinterna de finação invisivos permitándo instalação na vertical os horizontal. Laudo de nerose salina NISI-8/09/1933 500 horse. Laudo de Climera aima magneticas sinterna de Asparda Modifural de Diotás de Envendre NISI-8/09(-1933 500 horse a 17 a-10 da de 24 horse. Caracteristicas: Confeccionados em chapa de aço p 72 (0,75) normalizada laminada fifiro nas laternis, no fundo e porta. A. Produto mortavel utilizando saterna de havendo necessidade de atilização de prafatos as T. Prosa superior controcionados em chapa de aço 027 (0,00mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 0º 7. a 2 25mm com 0º 7. a 1 com com 0º 0º 1 estimiza com 10mm, com 0º 10 estimização de prafatos a 0º 20 (0,00mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 0º 7. a 2 25mm com 0º 7. a 1 com 10mm com 0º 10 estimizaçõe per na 10mm com 0º 10 estimizaçõe permitar o dobras na perpendiculares resondo o reclupa de aço 20 (0,00mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 3mm com 10º 7. a 2º 1 a 10mm com 0º 7. a 1 a 15mm com 0º 7. a 1 a						
Description of A-vision en Metal: Quadro em metal pam fiscação de avisos DIMESSÕES E TOLERANCIAS Audor em metal pam fiscação de avisos DIMESSÕES E TOLERANCIAS Moderna com cantos arrestandadadas em alternativo a confeccionado em MDF 10mm, Arabimento em chapa de apo hanca magnética. Sistemen de fiscação niveiva portunidado mateliado a ventreal ou horizonatul. Laud de a nevos astina 1808-4094/1933 300 horas. Laudo de Climera metala 1808. JOS-2013 550 horas. Laudo de Dicitido de Estrancia ventreal ou horizonatul. Laud de a nevos astina 1808-4094/1933 300 horas. Laudo de Climera metala 1808. José de portuga de Dicitido de Estrancia de Climera metala 1808. José de portuga de José de Dicitido de Estrancia de MBR-899-1938 300 horas ventreal ou horizonatul. Laud de la nevos astina facilita de Dicitido de Estrancia de MBR-999-1938 300 horas ventreal ou horizonatul. Laud de la nevos astina de José de portuga de José			i			
7. Quadro de Avisso em Metels: Quadro com metal para fixequide avissos. DIMENSOES E TOLIFRANCIAS Larguas: 1900 mm +1 (10 mm; Altura W00 mm -1 (10 mm; CARACTERISTICAS Molitum com; censos comocologiales em alieminio anoticando foscos. Finds Sistema de finação invisivo permitindo installação na vertical on horizontal. Laude de nevos salina NIRR-2004/1033 500 horas. Laudo de Câmera dimáda NBR. 8095/2013 500 horas. Laudo de Disvisido de Encorfe NBR-8096/1943 500 horas to 21 ciclo de 29 horas. 8 Armaría de Ao Mostavel Com 12 Pertas: Caracteristicas: Confeccionados em chapa de aço nº 22 (0.75) normalizada laminada fi frio sas laterias, no fundo e portas. A. Produto montavel utilizando sistema do fazvas, alvenace e unha, deservolvidas en altas escenologias de estampagam, nã havendo necessidade do sulhargão de parafasos B. Timas saperior confeccionado com 070 - 22 a 25 mm; com 070 - 21 a como mon 90° e termisa com 15 mm; com 070° e 22 a 25 mm; com 070° a torciona a 15 mm; com 070° e 22 a 25 mm; com 070° a 100° em com 070° e 100° em com 100° em 10						
Condro com metal pant fixação de avisos. DIMENSOES E TOLERANCIAS Jarganz. 1500 mm +1 of hum, Achum 200 mm +1 of hum, CARACTERISTICAS Modibara com cannos arredondados em aluminos anodurados fossos. Punds confeccionado em MDF (190m., Achumentos metal mangolica) de nevou salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR- 8095/2015 500 horas. Laudo de Diúvida de Envoñe NBR-8096/1983 500 horas u 21 ciclos de 24 horas. 8 Amarind A Ao Minatural Cara 12 horas en 4 hio nas laciras, in enforde o porta. A. Product nontate utilizandos sistema de ravva, alavanas e umb, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, als havendo necessidado de utilizado de parlasans. Product nontate utilizandos sistema de ravva, alavanas e umb, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, als havendo necessidado de utilizado de parlasans. Producta estampagem, als havendo necessidado de utilizado de parlasans. Producta estampagem, als havendo necessidado de utilizado de parlasans. Producta estampagem, als havendo necessidado de utilizado de parlasans. Producta estampagem, als havendo necessidado de utilizado de parlasans. Producta estampagem, als havendo necessidado de utilizado de parlasans. Producta estampagem, als havendo necessidado de utilizado de parlasans. Producta en son filore. en chapa de aço 20 (20 00mm) com 30 debras perpendiculares sendo a 1º a 2.5mm com 60° a 2° a 25 mm com 60° a 100 mm com 60° a 4° a 1.50mm com 60° a 2° a 25 mm com 60° a 3° a 100 mm com 60° a 4° a 1.50mm com 60° a 2° a 2° a 50mm com 60° a 3° a 100 mm com 60° a 4° a 1.50mm com 60° a 2° a 2° a 50mm com 60° a 3° a 1.50mm com 60° a 2° a 2° a 100 mm com 60° a 4° a 4° a 40 mm com 60° a 4° a 4° a 40 mm com 60° a 4° a 4° a 40 mm com 60° a 4° a 4° a 40 mm com 60° a 4° a 4° a 40 mm com 60° a 4° a 4° a 40 mm com 60° a 4° a 4° a 40 mm com 60° a 4° a 4° a 40 mm com 60° a 4° a 4° a 40 mm com 60° a 4° a 4° a 40 mm com 60° a 4° a 4° a 40 mm com 60° a 4° a 4° a 40 mm com 60° a 4° a 4° a 40 mm com 60° a 4° a 4° a 40 mm com 60° a 4° a 4° a 40 mm com 60° a 4° a 4°	7		Und	5	780.00	3.900,00
Moldura com canos arrodonados em aluminio anodicados foscos. Fundo confeccionado em MDF 10mm. Acabamento em chaps de de potraca magnetica Sistema de fixação meistre permitándo instalação na vertical os horizontal. Lands de nevos salam NRS-849/1935 300 horas Lando de Climera alma hara NRS-1005/2017 500 fosma. Lando de Discisto de climente hara de la composição de 24 horas. A Taracris de Ace Montaved Com 02 Portias: Caracteristicas: Confeccionado em chapa de aço p. 12 (0.75) normalizada laminada fi fio sans laterias, so finado e potras. A - Produto mentavel utilizando sistema de havas alevanca e unha, desenvolvidas em altes tentrologicas de stampagem, não havendo necessidade de alitaração de paradiscos. 3 - Tiras superior confeccionade considerados de calidação de paradiscos. 3 - Tiras superior confeccionade considerados de calidação de paradiscos. 3 - Tiras superior confeccionade considerados de calidação de paradiscos. 3 - Tiras superior confeccionados considerados de calidação de paradiscos de 1- Tiras sincerio confeccionados considerados de calidação de paradiscos de 1- Tiras superior confeccionados confeccionados confeccionados confeccionados confeccionados confeccionados confeccionados confeccionados confeccionados confeccionados confeccionados confecenda con confeccionados confeccionados confecenda con confecção confecção de porta 22 (0.75mm) aces producibates confecidades vertical com en 180° e reservante confecção confecção confecção de porta 22 (0.75mm) aces producibates confecção de 1- 25 fiom con 189° e 2 - 22 (0.75mm) paradis confecção de 2 - 25 con 25		Quadro em metal para fixação de avisos. DIMENSÕES E TOLERANCIAS				2.222,22
Confeccionado en MDF (Omm, Acabamento em chapa de apo branca magnetica Sisteme de fixação nivisto permitindo instalação na vertical ao Indicantal. Lauda de forecos aslam NBR-8904/1983 500 horas. Laudo de Citarem úmida NBR-8005/2015 500 horas. Laudo de Dicitido de Fronto NBR-8906/1983 500 horas composito de control de la composito de control de la composito del composito del composito de la composito del composi						
Sistema de fixação invisivé permitándo instalação na vertical col horizontal Laude de Invois assima NRE-809/1935 300 horsa. Laude de Cimera mida NRE-8095/2015 500 horsa. Laude de Cimera mida NRE-8095/2015 500 horsa. Laude de Cimera mida NRE-8095/2015 500 horsa. Laude de Cimera mida NRE-8095/2015 500 horsa. Laude de Cimera mida NRE-8095/2015 500 horsa. Laude de Cimera mida NRE-8095/2015 500 horsa. Laude de Cimera mida NRE-8095/2015 500 horsa au 21 cicles de 24 horsa. Circuita de Cimera mida na cimera de cimera mida na cimera de cimera mida na cimera de cimera mida na cimera de cimera mida na cimera de cimera mida na cimera de cim		· 1			ļ	
8095/2015 5/00 horas. Laudo de Diòxidi de Enxofre NBR-8996/1983 500 horas un 21 ciclo de 24 horas coficiedo de 24 horas coficiedo de 24 horas coficiendo de mel pago de 26/02 (10.75) normalizada latinidada funcia de 25/02 (10.75) normalizada latinidada funcia de 25/02 (10.75) normalizada latinidada funcia de 25/02 (10.75) normalizada latinidada funcia de 25/02 (10.75) normalizada latinidada funcia de 26/02 (10.75) normalizada latinidada funcia de 26/02 (10.75) normalizada latinidada funcia de 26/02 (10.75) normalizada funcia de 2					ł	
8 Armario de Apo Montavel Com 02 Portas: Canneteristicas: Confeccionado em chapa de apo #22 (0,75) normalizada laminada a firio ma liateria, no fundo e portas. A - Produto montavel utilizando sistema de provas, alexenato e unha, decenvolvádas em alta seconologia de catavanguegam, nat de aporta de aporta de provas, alexenato e unha, decenvolvádas em alta seconologia de catavanguegam, nat de aporta de provas de catavantes en catavantes de alexantes para travamento nas laterias. C - Trava inferior confeccionadas em chapa de apor 70 (0,00 mm) com 3 debras perpendiculares sendo a 1* a 25mm com 09°, a 2* a 35mm com 0°, a 2* a 45mm com 0°, a cercia na 15mm com 0° e termina com 15mm e com sistema de alexantes para travamento nas laterias. C - Trava inferior confeccionadas em chapa de apor 70 (0,00 mm) com 50°, a 1° a 150 mm com 0°, a 2° a 45mm com 0°, a 2° a 45mm com 0°, a 1° a 45mm com 0°, a 1° a 45mm com 18° a 2° a 45mm com 0°, a 1° a 45mm com 0°, a 1° a 45mm com 18° a 1° a 45mm com 18° a 1° a 45mm com 0°, a 1° a 5mm com 0°, a 1° a 1° a 1° a 1° a 1° a 1° a 1° a	İ	•			1	
Características Confeccionado em chaya de 200 (273) normalizada laminada á fin nos laterais, no fundo e pottas, A. Producto monavel utilizado sistema de fravas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, nich havendo necessidade de utilizado de paraficios. B. Trava superior confeccionada em chapa de ago 720 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 9º , a² 2º a 25mm com 9º , a² eño a 15mm com 9º e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento mas laterais. C. Trava inferior de com sistema de alavanca para travamento nas laterais. The commission de alavanca para travamento nas laterais. C. Laterais confeccionadas em chapa de ago 22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1º a 3mm com 180º, a 2º a 5mm com 9º°, a² a 10mm com 9º°, a² 4° a 1580mm com 180°, a 2º a 5mm com 9º°, a² a 10mm com 9°°, a² a 10mm com 9°°, a²						
a frio nas laterais, no fundo e portas, A. Produto montavel utilizando sistema de travas, alivanca e utilis, desenvolvidas en mala tescnologias de estampagen, ale havendo necessidade de utilização de parafusos. B. Trava superior confeccionada en chapa de aço 2/80 (Osmm) com 3 doirs as perpendiculares sendo a l'a 25mm com 90°, a 2° a 25mm com 90°, a 2° a 25mm com 90°, a 2° a 25mm com 90°, a 2° a 25mm com 90°, a 2° a 25mm com 90°, a 2° a 25mm com 90°, a 2° a 25mm com 90°, a 2° a 25mm com 90°, a 2° a 25mm com 90°, a 2° a 25mm com 90°, a 2° a 25mm com 90°, a 2° a 25mm com 90° a 2° a 25mm com 90° a 2° a 2° a 5mm com 90° a 2° a 2° a 5mm com 90° a 2° a 2° a 5mm com 90° a 2° a 2° a 5mm com 90° a 2° a 2° a 5mm com 90° a 2° a 10mm com 90° a 4° a 18mm com 18° a 2° a 5mm com 90° a 3° a 10mm com 90° a 4° a 18mm com 18° a 2° a 5mm com 90° a 3° a 10mm com 90° a 4° a 18mm com 18° a 2° a 5mm com 90° a 3° a 10mm com 90° a 4° a 18mm com 18° a 2° a 5mm com 90° a 3° a 10mm com 90° a 4° a 18mm com 90° a 3° com 18° termina com 5mm, com substanta de engate pot cremalibriers com esparamento 40° 50 em 50 mm para como suporte para parafeleiras, seguindo o disposto no 16mm 4.2° da norma ABNT 13961;2010 com bordas arredondadas e 1° trives de rebethas, e não 40mm et a restratos cortantec conforme ensas of ebordas cortante (3° 8 da NM 300·11 E· Portas confecciondas en chapa de 20° a 2° (20° 75mm) com 18° a 1° a 15mm com 90° a 3° a 15mm com 90° a 3° a 10mm com 90° a 3° com 18° e 10mm com 90° a 3° com 18° e 10mm com 90° a 3° com 18° e 10mm com 90° a 3° a 15mm com 90° a 3°	8	1	Und	10	1.800,00	18.000,00
raves, alavanca e unha, desenvolvidus em alas tecnologias de estampagem, na la havendo necessidade de ultiração de parafiscos. B - Trava superior confeccionada em chapa de ago #20 (0.90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1º a 25mm com 9º ; a 2º a 25mm com 9º ; a 2º a 25mm com 9º ; a 2º a 25mm com 9º ; a esteria a 15mm com 9º e termina com 10mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferio confeccionada em chapa de ago #20 (0.90mm) and 2 dotras perpendiculares sendo a 1º a 10mm com 10º ; a 1º a 15mm com 10º e termina com 10mm e com 10º ; a 1º a 15mm com 10º ; a 1º a 15mm com 10º ; a 1º a 15mm com 10º ; a 1º a 15mm com 10º ; a 1º a 15mm com 10º ; a 1º a 15mm com 10º ; a 1º a 15mm com 10º ; a 1º a 15mm com 10º ; a 1º a 15mm com 10º ; a 1º a 15mm com 10º ; a 1º a 15mm com 10º ; a 1º a 15mm com 10º ; a 1º a 15mm com 10º ; a 1º a 15mm com 10º ; a 1º com 15mm com 10º ; a 1º com 15mm com 10º ; a 1º a 15mm com 10º ; a 1º com 10º ; a 1º com 15mm com 10º						
em chapa de apo #20 (0,90mm) com 3 dobras perpondiculares sendo a 1º a 25mm com 9º c. 2º a 25mm com 9º a; a 1º a 25mm com 9º a; a 1º a 25mm com 9º a; a 1º a 25mm com 9º a; a 1º a 15mm com 9º a; a 1º a 15mm com 9º a; a 1º a 1º a 1º a 1º a 1º a 1º a 1º		· ·				
com 90°, a 2° a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm e com sistema de alavanca para travemento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço a 2° 010,90mm 2 dobras perpendiculares sendo a 1° a 20mm com 90°, a 2° a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Laterais confeccionadas em chapa de aço 2°2 (0,75mm) sondo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1° a 5mm com 180°, a 2° a 5mm com 90°, 3° a 10mm com 90°, a 4° a 15mm com 180°, a 2° a 20mm com 90°, 3° a 10mm com 90°, a 4° a 15mm com 180°, a 2° a 20mm com 90°, a 3° com 25mm a 90°, a 4° a 450mm com 90°, a 5° mm com 180°, a 2° a 20mm com 90°, a 3° com 25mm a 90°, a 4° a 450mm com 90°, a 5° com 180° termina com 5mm, com sistema de engute por cremalheiras com espaçamento de 50° cm 50° mm para como suporte para prateleiras. seguindo o disposito no lien 4.2 da norma 20m1 1906 120° com 500ms atredondadas e 1° tives de rebubas, e no docem tex aresias cortantes com espaçamento de 50° cm 50° mm para como suporte para prateleiras. seguindo o disposito no lien 4.2 da norma 20m1 1906 120° com 500ms atredondadas e 1° tives de rebubas, e no flochamento sobreposta com medida espaçandas e direitas de 432mm(1,18120mm(A), lado esqueerón moldado por 2 dobras sendo a 1° a 388mm com 13° a, 2° a 20mm com 130° e finaliza com 30mm, e ludo direito com sistema de puxador estampado canacterizado por 4 dobras sendo a 1° a 388mm com 13° a, 2° a 20mm com 130° e finaliza com 30mm, e ludo direito com sistema de puxador estampado canacterizado por 4 dobras esta do 1° a 188mm com 13° a, 2° a 20mm com 130° e finaliza com 10° a 4° a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acebamento com perfíl PVC na cor cinac crista ou gurifle a 5° ferços em "Omengo" a no horizonta e 1 na vertical em chapa de aço 822 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1° a 5 mm com 90°, 2° a 15mm com 90°°, 2° a 15mm com 90°°, 2° a 15mm com 90°°, 2° a 15mm com 90°°, 2° a 10° a no com 90°°, 2° a 10° a n	l					
e com sistema de alavanea para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aça 92 10 (20) (20mm) 2 debras perpendiculares sendo a la vanca para travamento nas laterais. C - Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0.75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a l'a 5mm com 180° a 2° a 5mm com 90°, a 3° a 10mm com 90°, a 3° a 10mm com 90°, a 3° com com 90°, a 3° com com 90°, a 3° com com 90°, a 3° com com 90°, a 4° a 1580mm com 180° e termina com 5mm e na sua profundicade com 6 dobras sendo a 1° a 5mm com 180°, a 2° a 20mm com 90°, a 3° com 50°, a 3° com 50° m para com 50°, a 4° 500mm com 90°, a 5° a 10mm com 90° a 6° com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremabrieras com espaçumento de 50 cm 50 m para como suporte para prateleiras, seguindo o disposto no tiem 4.42 da norma ADNT 13961.2010 com bordas arredondadas e 10ves de rebatos, e não devent ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (3.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas en chapa de aço 2° 20. (7.5mm) com 16 elebamento 300vesposto com medidas esquerabas e direitas de 432mm(1,31320mm(A), lado esqueedo moldadao por 2 dobras sendo a 1° a 398mm com 23° 2, a 22 a0mm com 13° e finaliza com 30mm e 1800 com 100 co		1 ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' '				
**a 20mm com 90°, a 2° a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de plavance para travamento nas laterais. De Laterais confecionadas em chapa de apo #22 (0.75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em semido vertical com a 1° a 5mm com 180°, a 2° a 5mm com 90°, 3° a 10mm com 90°, a 4° a 150mm com 180° e termina com 5mm e na sua profundidada com 6 dobras sendo a 1° a 5mm com 180°, a 2° a 20mm com 90°, a 3° a 40mm com 90°, a 4° a 450mm com 90°, a 5° a 10mm com 90°, a 6° com 180° termina com 5mm, com sistema de engute por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondidas c livres de rebrathse, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (3.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de apo 2° 22 (0.75mm); com fechamento sobreptosto com medidas por 2 dobras sendo a 1° a 390mm com 225°, a 2° 20mm com 15° fe finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de pusador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1° a 390mm com 225°, a 2° 20mm com 15° fe finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de pusador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1° a 398mm com 31°, a 2° a 20mm com 45° a 3° a 2.5mm com 50° a finaliza com 10° a 4° a 15mm com 90° a finaliza com uma dobra em curva de 30°, com acabamento em porfil PVC su cor cinza crista ou gardin, a 7 derose sem "Omega" in horizontal e 1 au com 30° a 1° a 15mm com 50° a 1° a 15mm com 50° a 1° a 15mm com 50° a 1° a 15mm com 50° a 1° a 15mm com 50° a 1° a 15mm com 50° a 1° a 15mm com 50° a 1° a 15mm com 50° a 1° a 15mm com 50° a 1° a 15mm com 50° a 1° a 15mm com 50° a 1° a 15mm com 50° a 1° a 15mm com 50° a 1° a 15mm com 50° a 1° a 15mm com 50° a 2° a 15mm com 50° a 2° a 15mm com 50° a 2° a 15mm com 50° a 2° a 15mm com 50° a 2° a 15mm com 50° a 2° a 15mm com 50° a 2° a 15mm com 50° a 2° a 15mm com 50° a 2° a 15mm com 50° a 2° a 15mm com 50° a 2° a 15mm com 50° a 2° a 15mm com 50° a 2° a 15mm com 50° a 2° a 15mm com 50° a		1				
halavanca para travamento nas laterais. D - Laterais confeccionadas em chapa de que p22 (0,75mm) sendo 4 dobras na reprendiculares em sentido vertical com a l' a 5mm com 180°, a 2° a 5mm com 90°, 3° a 10mm com 90°, a 4° a 1580mm com 180°, a 2° a 20mm com 90°, a 3° com 25mm a 90°, a 4° a 450mm com 90°, a 9° a 10mm com 90°, a 9° a 10mm com 90°, a 9° a 10mm com 90°, a 9° a 10mm com 90°, a 9° a 10mm com 90°, a 9° a 10mm com 90°, a 9° a 10mm com 90° a 6° com 180° returnals com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 cm 50 mm para como suporte para prateleiras. seguindo do siposto no inem 44.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortante conforme ensai do bendas cortantes conforme ensai do bendas cortantes conforme ensai do bendas cortantes conforme ensai do bendas cortantes conforme ensai do bendas cortantes conforme ensai do bendas cortantes conforme ensai do bendas cortantes conforme ensai do bendas cortantes conforme ensai do bendas cortantes conforme ensai do bendas cortantes conforme ensai do bendas cortantes conforme ensai do bendas cortantes conforme ensai do bendas cortantes conforme ensai do bendas cortantes conforme ensai do bendas cortantes cortan		1				
1º a 5mm con 180°, a 2º a 5mm com 90°, a 3º a 10mm com 90°, a 4º a 158mm com 180°, a 2º a 5mm com 90°, a 3º a 10mm com 180°, a 2º a 10mm com 180°, a 2º a 20mm com 90°, a 3º a 10mm com 90°, a 3º a 40mm com 90°, a 3º a 10mm com 90°, a 3º a 10mm com 90°, a 3º a 40mm com 90°, a 3º a 10mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, a 5º a 10mm com 90°, a 5º com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por crematheiras com experamento de 50 cm 50 mm para como suporte para prateleiras seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961.2010 com bordas arredondadas e livres de rebathos, e não devem ter arestas conforme ensaio de bordas cortantes (3.8 da NM 300°-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço não 200° (0.5 mm) com (Echamento sobreposto com medidas esquertas e direitas de 432mm(1.)x1520mm(A), lado esquerto medidado por 2 dobras sendo a 1º a 38mm com 31°, a 2º a 20mm com 13° fe finaliza com 30mm e 1elado direito com sistema de pasador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 38mm com 31°, a 2º a 20mm com 45°, a 3º a 25mm com 90°, e finaliza com uma dobra em curra de 360°, com acabamento em perfil 9°VC ne cor cinaz cariatal ou garfila; a 76roços em "Omega" im horizontal e 1 na vertical em chapa de aço 12° 20 (75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1° a 5 mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, 3° a 25mm com com 90°, 3° a 25mm com com 90°, 3° a 25mm com com 90°, 3° a 25mm com com 90°, 3° a 25mm com com 90°, 3° a 25mm com com 90°, 3° a 25mm com com 90°, 3° a 25mm com com 90°, 3° a 25mm com com 90°, 3° a 25mm com com 90°, 3° a 25mm com com 90°, 3° a 25mm com com 90°, 3° a 25mm com 90°, 3° a 25mm com 90°, 3° a 25mm com 90°, 3° a 25mm com 90° a 25° a 10mm com 90°, 3° a 30mm com 90°, 3° a 30mm com 90°, 3° a 30mm com 90°, 3° a 30mm com 90°, 3° a 30mm com 90°, 3° a 30mm com 90°, 3° a 30mm com 90°, 3° a 30mm com 90°, 3° a 30mm com 90°, 3° a 30mm com 90°, 3° a 30mm com 90°, 3° a 30mm com 90°, 3°				1		
is 180° e termina com 5mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1°a 5mm com 180°, a 2°a 40mm com 90°a, 6°c om 180° termina com 5mm, com sistema de engate por remalheiras com espaçamento de 50 cm 50 mm para como suporte para prateleiras, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de fevebrase, e não devem ter arestas contante conforme ensaio de bordas contantes (5.8 da NNA 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço 2°2 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432-mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1°a 390mm com 23°a, 2°a 2 0mm com 13°5 e finaliza com 30mm, la lado direito com sistema de pusador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1°a 388mm com 31°s, 2°a 2 30mm com 13°s e finaliza com 30mm, la lado direito com sistema de pusador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1°a 388mm com 31°s, 2°a 2 30mm com 13°a a 1°a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfíl PVC na cor crinaz cristal ou grafitis, 3 referos em "Oroga" ma horizontal e 1 na vertical em chapa de aço 192 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1°a 5 mm com 90°, 2°a 1 5 mm com 90°, 2°a 1 5 mm com 90°°, 3°a 1	ļ					
com 180°, a 2° a 20mm com 90°, a 3° com 25mm a 90°, a 9° a 16mm com 90°, a 9° a 16mm com 90° a 6° com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por premalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateierias, seguindo o disposto no interna 4.2 da norma ABNT 1396 1:2010 com bordas arraciondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E. Portas confecicionadas em chapa de aço #22 (0.75mm) com fechamento sobreposto com medidas esquentas e direitas de 432mm(LN 1520mm/A), lado esquerto moldado por 2 dobras sendo a 1° a 390mm com 22°, a 2° a 20mm com 13° c finaliza com 30mm la lado direito com sistema de pusadore scampado canacterizado por 4 dobras sende a 1° a 388mm com 31°, a 2° a 20mm com 45°, a 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° c finaliza com uma dobre en curva de 360°, com eachamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ómega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aco #22 (0.75mm) laminda a fix o com 4 dobras. 1° a 5 mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° a 15mm com 90° a 15mm com 90° a 15mm com 90° a 15mm com 90° a 15mm com 90° a 15mm com 90° a 15mm com 90° a 15mm com 90° a 15mm com 90° a 15mm com 90° a 15mm com 90° a 15mm com 90° a 15		1° a 5mm com 180°, a 2° a 5mm com 90°, 3° a 10mm com 90°, a 4° a 1580mm com				
se a 10mm com 90° a 6° com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 cm 90 mm para como suporte para prateleiras, seguindo o disposto no item 4.2 da norma ABNT 13961-2010 com bordas arredondadas e civres de rebrabas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensatio de bordas contantes (5.8 da NM 300-1) E. Portas confeccionadas em chapa de ago 22′ (0.75mm) com fechamento sobreposto com medidas esquentas e direitas de 432mm(1.)xt 300mm/A), lado esquendo moldado por 2 dobras sendo a 1° a 309mm com 225°, a 2° a 20mm com 13° o finaliza com 30mm, lado direito com sistema de pasador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1° a 308mm com 31°, a 2° a 20mm com 20°, a 0° a 15mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfí PVC na cor cinza cristal ou garfite, 3 reforços em "Omega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de ago 72 (0.75mm) laminada a fine com 40bras, 1° a 5 mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, a 2° a 15mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e finaliza com 30mm, seguindo o disposto no item 4.2 da norma ABNT 13961-2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas contantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-11). P. Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa 220 (0.90mm) soldada através de solda ponte eletrónico-pneumático ep pina cultura de soldada com com com travamentos ou afforco-pneumático ep pina cultura de como de c	į	· ·			1	
prateiras. seguindo o disposto no intern 4.2 da norma ABNT 13961-22010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas contantes conforme ensaio de bordas contantes (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(LN 1350mm/A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1º a 390mm com 229°, a 2º a 20mm com 135º e finaliza com 30mm. I lado direito com sistema de pusadore stampado caracterizado por 4 dobras sende a 1º a 398mm com 315°, a 2º a 20mm com 45°, a 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou garfite, 3 reforços em "Omega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0.75mm) laminada a fix i com 4 dobras, 1º a 5mm com 90°, a 2º a 15mm com 90°, a 4º a 15mm com 90°, a 4º a 15mm com 90°, a 1° a 15mm com 90°, a 4º a 15mm com 90°, a	1				ļ	
bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da MN 300-1) E. Portas conforcionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com Ecebamento sobreposto com medidas esquerdas e divinidas de 432mm(LN;1520mm(A), lado esquerdo modidada por 2 dobras sendo a 1º a 390mm com 225°, a 2º a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, la fodo direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sende a 1º a 388mm com 315°, a 2º a 20mm com 95°, a 3º a 25 mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfíl PVC na cor ciraz cirstal ou grafite, 3 neforços em "Omega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a 5mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa 200 (0,90mm) soldada através de solda porta eletrónico-pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçade zincado branca, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme inter 4.4 da norma ABNT 13961:2010, de-vendo projetadas de modo a minimizar o risco de tombarem sobre s mãos do usuário conforme disposto no item 4.4.4 da norma ABNT 13961:2010, de cendo projetadas de modo a minimizar o risco de tombarem sobre s mãos do usuário conforme disposto no item 4.4.4 da norma ABNT 13961:2010, de cendo projetadas de modo A minimizar o risco de tombarem sobre s mãos do usuário conforme disposto no item 4.9.4 da norma ABNT 13961:2010, de cendo projetadas de modo A a minimizar o risco de tombarem sobre s mãos do usuário conforme incorta de capa 22 (0,75mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm (4,8997mm(L),350mm(4)) com		cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para				
conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) E - Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1520mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 390mm com 225°, a 2ª a 20mm com 15° e finaliza com 30mm el fado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sende a 1ª a 38mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em prefil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 neforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a fino com 4 dobras, 1º a 5mm com 90°, 2ª 15mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90°, a 4º a 15mm com 90°, a 1º a 15mm com 90°, a 2º a 15mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no inem 4.4.2 da noma 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). 15° P. Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa 4º20 (0,90mm) soldada arravés de solda ponte eletrônico-pneumático e pino anclado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçada zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme inde 4.4 3 da norma ABNT 13961-2101, devendo projetadas de modo a minimizar o risco de tombarem sobre as mãos do usuatiro conforme disposto no item 4.4 4 da norma ABNT 13961-2101, devendo projetadas de modo a minimizar o risco de tombarem sobre as mãos do usuatiro conforme disposto no item 4.4 da norma ABNT 13961-2101, de Contin 2 prateleiras móveis com opcido de regulagem por cremalheiras de 50 em 50 mm e 1 fixa, ambas em chapa de aço "122 (0,75mm) normalizada laminado a fixo na medidas de 30mm (A) R897mm(L)x350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1º a 5 mm com 00°, a 2º a 10mm com 00°, a 3º a 30mm com 00°, a 4º a 400mm com 00°, a 2º a 10		r · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	1			
em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas por 2 dobras sendo a 1º a 3º0nm com 22% a 2º a 20mm com 135º e finaliza com 30mm e lado direito com sistema de puxador estampado camaneterizado por 4 dobras sendo a 1º a 388mm com 315º, a 2º a 20mm com 45º, a 3º a 25mm com 90º, a 4º a 15mm com 90º e finaliza com uma dobra em curva de 360º, com acabamento em perfit PVC na cor cinza cristal ou grafita, 3º referços em "Omega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a 5mm com 90º, 2º a 15mm com 90º, 3º a 25mm com 90º, a 4º a 15mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° a 4º a 15mm com 90° a 4º a 15mm com 90° a 4º a 15mm com 90° a 4º a 15mm com 90° a 4º a 15mm com 90° a 4º a 15mm com 90° a 10° a 15mm com 90° a 4º a 15mm com 90° a 10° a 15mm com 90° a 4º a 15mm com 90° a 10° a 15mm com 90° a 10° a 15mm com 90° a 4º a 15mm com 90° a 10° a 10° a 10			1			
dobras sendo a 1* a 390mm com 225°, a 2* a 20mm com 135° e finaliza com 30mm e lado direito com sistema de puxador estampado canamenterizado por 4 dobras sendo a 1* a 388mm com 315°, a 2* a 20mm com 45°, a 3* a 25mm com 90°, a 4* a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor citaza cristal ou grafita, a 7 eferose sen "Omega" ha horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, !* a 5mm com 90°, 2* a 15mm com 90°, 3* a 25mm com 90°, a 4* a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961;2010 com bordas arredondadas e ilvres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponte eletrônico-pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.3 da norma ABNT 13961;2010, devendo projetadas de modo a minimizar o risco de tombarem sobre as máso do usuário conforme disposto no item 4.4.4 da norma ABNT 13961;2010. G - Contém 2 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalhieras de 50 em 50 mm e 1 fixa, ambas em chapa de 250 #22 (0,75mm) normalizada laminado a firo nas medidas de 30mm (A);897mm(L);x;350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a l* a 5mm com 90°, a 2* a 10mm com 90°, a 3* a 30mm com 90°, a 4* a 100mm com 90°, a 2* a 10mm com 90°, a 3* a 30mm com 30°, a 4* a 10mm com 90°, a 4* a 10mm com 90°, a 5* a 10mm com 90°, a 4* a 10mm com 90°, a 5* a 10mm com 90°, a 4* a 10mm com 90°, a 5* a 10mm com 90°, a 6* a 10mm com 90°, a 6* a 10mm com 90°, a 6* a 10mm com 90°, a 6* a 10mm com 90°, a 6* a 10mm com 90°, a 6* a 10mm com 90°, a 6* a 10mm com 90°, a 6* a 10mm com 90°, a 6* a 10mm com 90°, a 6* a 10mm com 90°, a 6* a 10mm com 90°, a 6* a 10mm						
e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sende a lº a 388m com 315°, a. 2º a 20m com 45°, a. 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na oor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Omega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aop til 20 (2075mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a 5mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no tiem 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas contantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada artavés de solda pont eletrónico-pneumático e pino anelado (3.85mm x 62mm) de articulação reforçada zincado branco, projetas de modo a e vidar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme iem 4.3 da norma ABNT 13961:2010, devendo projetadas de modo a minimizar o risco da tombarem sobre as mãos do usuário conforme disposto no item 4.4.4 da norma ABNT 13961:2010, G - Contém 2 paraleliras 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.8897mmL/S.306mml(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1º a 5mm com 90°, a 2º a 10mm com 90°, a 3º a 30mm com 50°, a 4º 4 400mm com 90°, a 5º a 30mm com 00°, a 6º a 10mm com 50° a 6 nafaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° finaliza com 6mm Aiti composto por 4 cantoneiras e 4 supatus reguilaveis 5716 confeccionadas em poliestireno de alto impac			ĺ			
a 1º a 388mm com 315º, a 2º a 20mm com 45º, a 3º a 25mm com 90º, a 4º a 15mm com 90º e finaliza com uma dobra em curva de 360º, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço 4º 20 (0.75mm) luminada a fito com 4 dobras, 1º a 5mm com 90º, a 2º a 25mm com 90º, a 4º a 15mm com 90º c termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico-pneumático e pino anelado (3.85mm x 62mm) de articulação reforçada zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem come inavamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT 13961:2010, devendo projetadas de modo a minimizar o risco de tombar BmN 13961:2010. G - Contém 2 prateleiras móveis com opção de regulagem por cermalheiras de 50 em 50 mm e 1 fixa, ambas em chapa de aço #22 (0.75mm) normalizada laminado a fito nas medidas de 30mm (A.887mm (L.3830mm/C) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1º a 5mm com 90º, a 2º a 10mm com 90º, a 3º a 30mm com 90º, a 4º a 400mm com 90º, a 2º a 10mm com 90º, a 3º a 30mm com 90º, a 4º a 400mm com 90º, a 2º a 10mm com 90º fechadura cilindrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas regulavies 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafixos 3,5 X 13mm. ACABAMENTO Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com canada de 30 a 40 microso om 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 " Mater		I I				
PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ómega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a 5mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, a º a 15mm com 90°, a º a 15mm com 90°, a º a 15mm com 90°, a º a 15mm com 90°, a º a 15mm com 90°, a º a 15mm com 90°, a º a 15mm com 90°, a º a 15mm com 90°, a º a 15mm com 90°, a º a 15mm com 90°, a º a 15mm com 90°, a º a 15mm com 90°, a º a 15mm com 10°, a 15mm com 10°		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
vertical em chapa de aço #22 (0.75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a 5mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, 2°	}		i			
com 90°, 2° a 15mm com 90°, 3° a 25mm com 90°, a ° a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) solidada através de solda ponte eletrônico-pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçade zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT 13961:2010, devendo projetadas de modo a minimurar 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 līxa, ambas em chapa de aço #22 (0.75mm) normalizada laminado a frito nas medidas de 30mm(A)x897mm(L)x330mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1° a 3mm com 90°, a 2° a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1° a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1° a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1° a 10mm com 90° Fechadura cilindrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas regulaveis 5/16 confeccionadas em policistireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafíxusos 3,5 X 13mm. ACABAMENTO Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinal Hibrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo a normas da NBR 8094:1933. "Material metalico revestido a controle de porto per esposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão deterada com nevoa salina por 5	ŀ					
bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas contantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponte eletrônico-pneumático e pino anelado (3.85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem come travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT 13961:2010, devendo projetadas de modo a minimizar o risco de tombarem sobre as mãos do susário, conforme disposto no item 4.4.4 da norma ABNT 13961:2010. G - Contém 2 prateleiras móveis com opção de regulagem por crenalheiras de 50 em 50 mm e 1 fixa, ambas em chapa de azo #22 (0,75mm) normalizada laminado a firio nas medidas de 30mm(A)x897mm(L)x350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1º a 5mm com 90°, a 2º a 10mm com 90°, a 3º a 30mm com 90°, a 4º a 400mm com 90°, a 5º a 30mm com 90°, a 3º a 30mm com 90°, a 4º a 400mm com 90°, a 5º a 30mm com 90°, a 6º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 50 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 50 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 50 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 50 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 60 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 70 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm e 70° e finaliza com 5mm e 70° e 7			1			
conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1) F - Porta articulada port dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponte eletrônico-pneumático e pino anelado (3.85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesajdos ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT 13961:2010, devendo projetadas de modo a 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 90°, a 2º a 10mm com 90°, a 3º a 30mm com 90°, a 4º a 400mm com 90°, a 5º a 30mm com 90°, a 3º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° Fechadura cilindrica 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) com camada de 30 a 40 microns 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 Salian³, onde é feito ensaio de corrosão acelerada com nevoa 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, torna		·	1			
dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponte eletrônico-pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de atriculação reforçada zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT 13961:2010, devendo projetadas de modo a 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)x330mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1 a 5mm com 90°, a 2° a 10mm com 90° a 3° a 30mm com 90°, a 4° a 400mm com 90°, a 5° a 30mm com 90°, a 6° a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1° a 10mm com 90° e fenaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1° a 10mm com 90° e fonaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1° a 10mm com 90° e fonaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1° a 10mm com 90° e fonaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1° a 10mm com 90° e fonaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1° a 10mm com 90° e fonaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1° a 10mm com 90° e fonaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1° a 10mm com 90° e fonaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1° a 10mm com 90° e fonaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1° a 10mm com 90° e fonaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1° a 10mm com 90° e fonaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1° a 10mm com 90° e fonaliza com 5mm e 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1° a 10mm com 90° e fonaliza com 5mm e 5mm e 6 e 1° a 1° a 10mm com 90° e 6° e 1° a 10mm com 90° e 6° e 1° a 10mm e 70° e 1° a 10mm e 70° e 1° e 1° a 10mm e 70° e 1° e 1° e 1° e 1° e 1° e 1° e 1° e						
zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT 13961:2010, devendo projetadas de modo a 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 90°, a 2º a 10mm com 90°, a 3º a 30mm com 90°, a 4º a 400mm com 90°, a 2º a 10mm com 90°, a 6º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° e fondira do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 supatas 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) com camada de 30 a 40 microns 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 Salinar, onde é feito ensaio de corrosão acelerada com nevoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso O peso recomendado por prateleira é de 35 kg. (bem distribuídos). DIMENS	ļ	,				
travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT 13961:2010, devendo projectadas de modo a 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 1° a 5mm com 90°, a 2° a 10mm com 90°, a 3° a 30mm com 90°, a 4° a 400mm com 90°, a 2° a 30mm com 90°, a 5° a 30mm com 90°, a 4° a 400mm com 90°, a 5° a 30mm com 90°, a 5° a 30mm com 90°, a 4° a 400mm com 90°, a 4° a 400mm com 90°, a 5° a 30mm com 90°, a 4° a 400mm com 90°, a 4° a 400mm com 90°, a 4° a 400mm com 90°, a 5° a 30mm com 90°, a 4° a 400mm com 90°, a 6° a 100mm com 90°, a 6° a 100mm com						
qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT 13961:2010, devendo projetadas de modo a 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 90°, a 2º a 10mm com 90°, a 3º a 30mm com 90°, a 3º a 30mm com 90°, a 3º a 30mm com 90°, a 4º a 400mm com 90°, a 5º a 30mm com 90°, a 6º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 5 de 10mm com 50° e finaliza com 5mm e 5 de 10mm com 50° e finaliza com 5mm e 6 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 7 de 10mm com 50° e finaliza com 5mm e 7 de 10mm com 50° e finaliza com 5mm e 7 de 10mm com 50° e finaliza com 5mm e 7 de 10mm com 50° e finaliza com 5mm e 7 de 10mm com 50° e finaliza com 5mm e 7 de 10mm com 50° e finaliza com 5mm e 7 de 10mm com 50° e finaliza com 5mm e 7 de 10mm com 50° e finaliza com 5mm e 7 de 10mm com 50° e finaliza com 5mm e 7 de 10mm com 50° e finaliza com 5mm e 7 de 10mm com 50° e finaliza com 5mm e 7 de 10mm com 50° e finaliza com 5mm e 7 de 10mm e 7 de	l					
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 3º a 30mm com 90º, a 4º a 400mm com 90º, a 5º a 30mm com 90º, a 6º a 10mm com 90º e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1º a 10mm com 90º e fechadura cilindrica 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) com camada de 30 a 40 microns 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 nevoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso O peso recomendado por prateleira e de 35 kg. (bem distribuídos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas:1627mm x 750mm x 450mm Internas:1480mm x 745mm x 425mm O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte de fabricante os documentos abaixo direcionados a este orgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50 mm e I 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 1° a 5mm com 90°, a 2° a 10mm com 90°, a 3° a 30mm com 90°, a 4° a 400mm com 90°, a 5° a 30mm com 90°, a 6° a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1° a 10mm com 90° fechadura cilindrica 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) com camada de 30 a 40 microns 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 nevoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri I, 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 è de 35 kg. (bem distribuídos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas: I627mm x 750mm x 450mm Internas: I480mm x 745mm x 425mm 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		r ·	İ			
I 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 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 400mm com 90°, a 5ª a 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° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 7 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 7 dobras 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) com camada de 30 a 40 microns 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 nevoa 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 a aplicação uniforme. Capacidade de Peso O peso recomendado por prateleira é de 35 kg. (bem distribuídos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas:1627mm x 750mm x 450mm Internas:1480mm x 745mm x 425mm O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este orgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia		_ I				
sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 400mm com 90°, a 5ª a 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° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90° fechadura cilindrica 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) 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 nevoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso O peso recomendado por prateleira é de 35 kg. (bem distribuidos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas:1627mm x 750mm x 450mm Internas:1480mm x 745mm x 425mm 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	l	I fixa, ambas em chapa de aço #22 (0,75mm) normalizada laminado a frio nas	l			
400mm com 90°, a 5° a 30mm com 90°, a 6° a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1° a 10mm com 90° Fechadura cilindrica 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) 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 nevoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso O peso recomendado por prateleira é de 35 kg. (bem distribuídos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas:1627mm x 750mm x 450mm Internas:1480mm x 745mm V 100 de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia			1			
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) 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 nevoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso O peso recomendado por prateleira é do 35 kg. (bem distribuídos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas:1627mm x 750mm x 450mm lnternas:1480mm x 745mm x 425mm 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		· _ · _ · _ · _ · _ · _ · _ · _ ·				
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) 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 nevoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso O peso recomendado por prateleira e de 35 kg. (bem distribuídos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas:1627mm x 750mm x 450mm Internas:1480mm x 745mm x 425mm O licitante vencedor do certame deverá 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		i I				
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) 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 nevoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso O peso recomendado por prateleira é de 35 kg. (bem distribuidos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas:1627mm x 750mm x 450mm Internas:1480mm x 745mm x 425mm 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		1. ·				
X 13mm. ACABAMENTO Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 microns 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 nevoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri I, 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 distribuidos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas:1627mm x 750mm x 450mm Internas:1480mm x 745mm x 425mm 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]	1 ' '	1			
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 nevoa 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 a aplicação uniforme. Capacidade de Peso O peso recomendado por prateleira é de 35 kg. (bem distribuídos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas:1627mm x 750mm x 450mm Internas:1480mm x 745mm x 425mm O licitante vencedor do certame deverá 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		r · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
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 nevoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso O peso recomendado por prateleira é de 35 kg. (bem distribuídos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas:1627mm x 750mm x 450mm Internas:1480mm x 745mm x 425mm O licitante vencedor do certame deverá 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	1					
normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com nevoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri I, 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 e de 35 kg. (bem distribuídos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas:1627mm x 750mm x 450mm Internas:1480mm x 745mm x 425mm O licitante vencedor do certame deverá 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		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			1	
com nevoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri I, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso O peso recomendado por prateleira é de 35 kg. (bem distribuídos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas:1627mm x 750mm x 450mm Internas:1480mm x 745mm x 425mm O licitante vencedor do certame deverá 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		1.				
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 distribuidos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas: 1627mm x 750mm x 450mm Internas: 1480mm x 745mm x 425mm O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direccionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia				·		
ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso O peso recomendado por prateleira é de 35 kg. (bem distribuídos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas:1627mm x 750mm x 450mm Internas:1480mm x 745mm x 425mm O licitante vencedor do certame deverá 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		1				
aplicação uniforme. Capacidade de Peso O peso recomendado por prateleira e de 35 kg. (bem distribuídos). DIMENSÕES (ALTURA x LARGURA x PROFUNDIDADE): Externas: 1627mm x 750mm x 450mm Internas: 1480mm x 745mm x 425mm O licitante vencedor do certame deverá 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		· ·			1	
PROFUNDIDADE): Externas: 1627mm x 750mm x 450mm Internas: 1480mm x 745mm x 425mm 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		aplicação uniforme. Capacidade de Peso O peso recomendado por prateleira é de			1	
745mm x 425mm 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		*				
fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia						
		fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de				
certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado de						

1					
	profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua				
i	descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise o				
	conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade				
	perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e				
	3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem				
	tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa				
	jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA		1		
	Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas Laudo de Câmera úmida NBR-		•		
	8095/2015 500 horas Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação				
	em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a			İ	1
ŀ	revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de				
	conformidade ABNT NBR 13961:2010.				
9	Conjunto Educacional Infatil 04 Lugares Mesa:	Und	20	2.350,00	47,000,00
"	L -	Oliq	20	2.350,00	47.000,00
	Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura.				
	Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura				
	por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3				
	encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro				
	fabricado em tubo de aço. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do				
	mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa.				
	Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber				
	internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação				
	das pemas sem o uso de parafusos. As pemas devem ser fabricadas em tubo de				
	aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de				
	altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a				
1	mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira				
1	O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e				
1	moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm				ĺ
1					ĺ
ŀ	de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos				ĺ
I	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				ĺ
	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 polipropilend				
ľ	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				i
	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 pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de				
	acabamento. Todas as peças metálicas que compõe a cadeira devem receber				
1	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.				
1	Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-				
	estireno-acrilonitrila). • Laudo emitido pela Abergo, comprovando que o				
l .	mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma				
ı	Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de				
1	identidade profissional (CREA) e ART paga, que comprove habilitação e				
1					
1	especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão				
i	do respectivo laudo. • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na				
1	pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal n				
	11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas				
	1 ' 1				
	imobiliarias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. • Laudo				
	1 ' 1				
	imobiliarias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. • Laudo				
ā.	imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-				
	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				
1	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e				
	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto				
	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. •				
	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o				
	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas				
	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas				
	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003.				
	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM				
	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatórios de ensaio.				
	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatórios de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de				
	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatórios de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015				
	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatórios de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de				
	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatórios de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015				
	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatórios de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015				
10	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatórios de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015	Und	150	980,00	147.000,00
10	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatórios de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015	Und	150	980,00	147.000,0
10	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatórios de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 Conjunto Aluno Infantil: O Conjunto Aluno Infantil:	Und	150	980,00	147.000,00
10	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatórios de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 **Conjunto Aluno Infantil:* O Conjunto Aluno Infantil: O Conjunto estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores	Und	150	980,00	147.000,00
10	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatórios de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 Conjunto Aluno Infantil: O Conjunto Aluno Infantil: O Conjunto Aluno Infantil: O Conjunto Aluno Infantil:	Und	150	980,08	147.000,00
10	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatórios de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 Conjunto Aluno Infantil: O Conjunto Aluno Infantil: O Conjunto Aluno Infantil: O Conjunto parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropilenc copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e	Und	150	980,00	147.000,00
10	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D523, ASTM D3359, ASTM D3363, ASTM D7091, NBR 5841, ASTM D2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatórios de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 Conjunto Aluno Infantil: O Conjunto Aluno Infantil: O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, 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, 300 mm de profundidade e com espessura de	Und	150	980,00	147.000,00
10	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resisência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatórios de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 Conjunto Aluno Infantil: O Conjunto Aluno Infantil: O Conjunto Aluno Infantil: O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropilenc copolimero 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	Und	150	980,08	147.000,00
10	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatórios de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 Conjunto Aluno Infantil: O Conjunto Aluno Infantil: O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropilenc 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 estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2	Und	150	980,00	147.000,00
10	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatórios de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 Conjunto Aluno Infantil: O Conjunto Aluno Infantil: O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, 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, 300 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	Und	150	980,08	147.000,00
10	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 de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. • Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatórios de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015 Conjunto Aluno Infantil: O Conjunto Aluno Infantil: O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropilenc 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 estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2	Und	150	980,00	147.000,00

borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura				
do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem				
nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno 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 do encosto, dispensando a presença de rebites ou	į			
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 po. 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 moutagem completa por				
encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou	, 1			
traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em	, i			
termoplástico de engenharia, com pigmentação, superficie lisa sem brilho e com				
formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe				
em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo				
deve apoiar, reforçar e estruturar a superficie do tampo além de prover acabamento				
na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo devem ser de 620 mm				
de largura e 490 mm de profundidade e sua espessura de parede média de 4 mm				
contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um)				
porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manusejo dos	ļ			İ
'	ļ			
materiais. Estrutura metálica da mesa deve confeccionada em tubos de aço	ļ			
1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura	ļ			
de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e	ļ			
espessura de parede de 1,5mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com	ļ			
espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo	ļ			
oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados	ļ			
em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de				
acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A				
montagem das pernas da mesa ao tampo devem se dar por meio de 2 parafusos.				
Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de açq				
industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em				
pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: • Laudo emitido por laboratório				
acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com				
a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. • Laudo emitido por laboratório	j			
acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina	İ			
plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no				
mínimo 80 J/M. • Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina				
ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). • 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				l
Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação				1
de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.				
Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a				
· · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e				
carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo			 	
INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão				i
do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto			i i	İ
comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação.			İ	
Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o			1	Ì
fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas			 	
certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas				
ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003,				ļ
ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM				ŀ
D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatório de ensaio Declaração de garantia				İ
do de 5 (cinco) anos indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos			 	l
produtos • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de			 	ļ
Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de			l	ļ
Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de				[
acordo com NBR ISO 14001/2015				
Conjunto refeitório infantil 8 lugares:	Und	20	1.010,00	20.200,00
Estrutura: A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço				l
1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2				-
cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados				
cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são			l	1
cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo Ø2', com 2,25 mm de espessura de parede e recebem				
cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da 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				
cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da 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 expansivel que fixa as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço				
cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo 02¹, com 2,25 mm de espessura de parede e recebem internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que fixa a pernas sem necessidade de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 01.1/2 com 0,9 mm de espessura de parede. Na extremidade inferio				
cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da 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 expansivel 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 inferio de cada pé existe de uma sapata com regulagem dealtura para nivelamento da				
cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da 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 expansivel 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 inferio de cada pé existe de uma sapata com regulagem dealtura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que				
cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da 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 expansivel que fixa a 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 inferio de cada pé existe de uma sapata com regulagem dealtura 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				
cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da 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 expansivel 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 inferio de cada pé existe de uma sapata com regulagem dealtura 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 Epoxi Tampo: composto por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto				
cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo Ø2¹, 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 inferio de cada pé existe de uma sapata com regulagem dealtura 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 de servicio de cada por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo de servicio de cada por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo de cada por cada de				
cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo 02°, com 2,25 mm de espessura de parede e recebem internamente uma bucha plástica também cônica e expansivel que fixa as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 01.1/2 com 0,9 mm de espessura de parede. Na extremidade inferio de cada pé existe de uma sapata com regulagem dealtura 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 Epoxi Tampo: composto por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto				

1					
1	comprimento. Cadeira: O conjunto deve apresentar 8 cadeiras, que deve se				
	composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores				
	plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropilend				
1	copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e				
1	dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de				
1	parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe		1		
	em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (cavidades reforçadas com aletas		1		
1	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 obstrui		}		
	a circulação sanguinea. A altura do assento até o chão é de 350 mm. O encosto]		
1	deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em				
	polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento				
1	texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com		1	}	
	espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e und				
	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				
1	rebites ou parafusos. A estrutura é fabricada à partir de tubos de secção redonda		1		
1	com ø 19,05 mme 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto				
1	estrutural recebe banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das			}	
1	pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE		t	ì	
	APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório				
	acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina		•		
1	plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no				
1	mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina		1		
1	ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). Laudo ou declaração, comprovando que d		1		
1	mobiliario ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma		j.		
1			1		
1	Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de				
1	identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação		I		
1	de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do		1		
1	trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do		1		
1	respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação doteor de chumbo na		į.		
1	pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal n		1		
1	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. Laudd		ł		
	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		1		
	plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com		1		
	a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto		l		
1	carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que d		1		
	item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidado				
	emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de				
	preparação e pintura de superficies metálicas certificado pelo Modelo 5		1		
	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		Į.		
	3. Apresentar relatório de ensaio. Declaração de garantia do fabricante de		ł		
	5 (cinco) anos, indicando Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos		1		
	Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de		1		1
1	Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 Certificado de Qualidade de				
1	fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com		ŀ		
	NBR ISO 14001/2015		1		
12		Und	10	1.150,00	11.500,00
'-	Conjunto Professor Com Cadeira Fixa:	Onu	1	1.130,00	11.300,00
	Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se		1		
1					
1	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				
	parafusos. Possuir tapa coxas de 650x250mm fabricado em MDP de 15mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal de				
	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 de compara				
	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 d tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em				
	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 d 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				
	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				
	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 d 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				
	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				
	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 d 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				
	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 d tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado en 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 con deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente				
	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 q 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 condeve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansivel que deve realizar a fixação das				
	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 con 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 da 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				
	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 de 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 con deve ser fabricado em tubo Ø 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 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				
	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 d 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 condeve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansivel que deve realizar a fixação da 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				
	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 de tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado en 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 con deve ser fabricado em tubo Ø 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 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 se				
	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 de 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 con deve ser fabricado em tubo Ø 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 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 se composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores				
	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 de 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 con 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 da 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 se composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadore plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno				
	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 de 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 con 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 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 anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. A cadeira deve se 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 de composita por confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado de composita por confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado en composita por composita por composita por confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado en composita por composita por confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado en composita por composita por composita por composita por composita por composita por composita por composita por composita por composita por composita por composita por composita por composita por composita por composita por c				
	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 d 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 condeve ser fabricado em tubo Ø 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 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 se 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				
	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 de m 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado en 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 cond deve ser fabricado em tubo Ø 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 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 deven recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira deve se 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				
	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 de 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 cond deve ser fabricado em tubo Ø 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 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 se 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 e 2 (duas) cavidades reforçadas com				
	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 de 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 con 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 da 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 se 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 e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para				
	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 de 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 con deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansivel que deve realizar a fixação da 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 se 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 d ter dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato				
	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 de 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 con deve ser fabricado em tubo Ø 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 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 se composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e ter dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fin				
	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 d 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 condeve 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 se composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e ter dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes pas pajástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460				
	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 de 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 con 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 se 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 e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguinea. A altura do assento até o chão é de 460 mm O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura				
	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 de 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 con 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 da 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 se composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e ter dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura fabricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com				
	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 de 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 con 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 se 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 e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguinea. A altura do assento até o chão é de 460 mm O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura				
	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 de 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 con 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 da 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 se composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e ter dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura fabricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com				
	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 de 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 con deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansivel que deve realizar a fixação da 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 se 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 d ter dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguinea. A altura do assento até o chão é de 460 mm O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura fabricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem s				
	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 de 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 condeve ser fabricado em tubo Ø 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 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 se composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e ter dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem s				
	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 de 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 con 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 da 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 menálicas que compõe a mesa devem recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira deve se composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadore plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado de red dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm. A peça deve possuicantos arredondados e une-se à estrutura por me				
	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 de 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 con 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 da 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 se composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e ter dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura fabricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem s				
	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 de 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 con 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 da 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 menálicas que compõe a mesa devem recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira deve se composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadore plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado de red dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm. A peça deve possuicantos arredondados e une-se à estrutura por me				

	parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos				
	e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receben		1		
	sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Apresentar Junto a Proposta				
	Comercial: • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando				
	a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a				
	resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. • Laudo emitido por				
	laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila)		j		
	 Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das 				
ŀ	estruturas metálicasdos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa d		ł		
	limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso		i		
	infantil e escolar, vernizes e materiais similares. • Laudo emitido por laboratório				
	acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência		1		
ř	a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. • Laudo emitido			1	
1	por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto		ļ		
i	a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica.				
ĺ	Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua			1	
1	linha de fabricação • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP				
	comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de				
	superficies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e				
	conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096				
i	ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D				
İ	7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatório de				
	ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de				
l	Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015. • Certificado de				
	Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de				
l	acordo com NBR ISO 14001/2015. • Declaração de garantia emitida				
	exclusivamente pelo fabricante, assinada				
1	por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05				
	anos.		<u></u>		
13	Armário Baixo:	Und	6	810,00	4.860,00
	Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade		1	'``]	•
	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 PVO				
	(poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes. Laterais: Confeccionado		1		
	em MDP BP (15mm) (Particulas de Média Densidade) fabricado através de				
	partículas de madeira com resinassintéticas (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		1		
	650mm(A) x 385mm(L) com acabamento em fita PVC(poliestireno) com				
	(0,45mm) de espessura. Prateleiras: Confeccionadas em MDP BP (15mm)				
	(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 15mm(E) x 768mm(L) x				
1	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 VE		1		
	116,3X11 DU279. fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melho				
	estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em MDF (9mm) (Fibras de		İ		
	Média Densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas		ľ		
	(Ureia Formol), com pintura em ambosos lados, medindo 9mm(E) x 640mm(A) x				
	387mm(L). Fundo: Confeccionado em MDP BP (15mm)(Partículas de Média				
	Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas				
	(Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulosica 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				
	melaminica 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				
	Resource La La Strongg Cl. La Librid CE L Com acadamento em 10a ABS (O 45mm)		i	1	
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo tipo concha. Medindo 458(L) 1 dobra com (15mm) á 90°,2° dobra com (29mm) á				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (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				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (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				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (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 manuseio do produto. Pés: Tipo Octogonal com espessura de				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo tipo concha. Medindo 458(L) 1 dobra com (15mm) á 90°,2° dobra com (29mm) á 315°.Pes: 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 manuseio do produto. Pés: Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem que permite a				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (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 facilitando assim o manuseio 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				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (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 manuseio 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				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (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 pis facilitando assim o manuseio 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 EXTERNAS (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE)				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (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 manuseio 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				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo tipo concha. Medindo 458(L) 1 dobra com (15mm) á 90°,2° dobra com (29mm) á 315°.Pes: 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 manuseio 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 produto. Pés: Alta com travas plásticas com garras que se travam a porta de aço DIMENSÕES EXTERNAS (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE) 688mm X 800mm X 400m. O licitante vencedor do certame deverá apresentar po				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (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 manuscio do produto Dobradiças: Alta com travas plásticas com garras que se travam a porta de aço DIMENSÕES EXTERNAS (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE) 688mm X 800mm X 400m. O licitante vencedor do certame deverá apresentar po parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo tipo concha. Medindo 458(L) 1 dobra com (15mm) á 90°,2° dobra com (29mm) á 315°.Pes: 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 manuseio 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 EXTERNAS (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE 688mm X 800mm X 400m. O licitante vencedor do certame deverá apresentar po parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (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 facilitando assim o manuseio 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 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 ergonômica certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado de				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo tipo concha. Medindo 458(L) 1 dobra com (15mm) á 90°,2° dobra com (29mm) 3 315°.Pes: Tipo Octogonal com espessura de (5mm) de polietileno (Plástico de Alta Impacto) com regulagem que permite a regulagem quando á desnivel do piso facilitando assim o manuseio do produto. Pés: Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnivel do piso facilitando assim o manuseio do produto. Dobradiças: Alta com travas plásticas com garras que se travam a porta de aço DIMENSÕES 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 ergonamica certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado de profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (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 manuseio 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 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 ergonômica certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado de 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 q				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (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 manuscio do produto Dobradiças: Alta com travas plásticas com garras que se travam a porta de Collmensões 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 ergonômica certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado de 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 de conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de conclusão, data				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo tipo concha. Medindo 458(L) I 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 manuseio 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 EXTERNAS (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADES 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 ergonômica certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado de profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e su 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 destruturas de madeira e				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (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 manuseio 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 EXTERNAS (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE) 688mm X 800mm X 400m. O licitante vencedor do certame deverá apresentar poi 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 de profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação deestruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não ferrosos				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (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 manuseio 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 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 ergonômica certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado de 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 de conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação destruturas de madeira a de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não ferrosocom ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevoasalina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de				
	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (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 manuseio 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 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 pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado de profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação destruturas de madeira de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não ferros com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de				
14	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (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 manuseio 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 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 ergonômica certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado de 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 de conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação destruturas de madeira a de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não ferrosocom ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevoasalina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de	Und	30	980,00	29.400,00
14	espessura). Fechadura cilindrica Tipo Yale: comsistema articulado contendo 2 chaves. Puxadores: em Polietileno (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 manuseio 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 Colomenso de Sexternas (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 ergonômica certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado de 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 de conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação deestruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não ferrosoc com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. Laudo de nevoasalina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015 500 horas.	Und	30	980,00	29.400,00

	Control of the state of the sta		1		
	escrita e fixação de acessórios magnéticos. DIMENSOES E TOLERÂNCIAS Altura: 1200 mm +/- 10 mm; Largura: 2000 mm +/- 10 mm; Espessura: 17mm				
	CARACTERISTICAS Resistente a manchas; Moldura em aço carbono com				
	pintura eletrostática epoxi; Confeccionado em MDF 9 mm, sobreposto de chapa				
	metálica e laminado melamínico branco, Sistema de fixação invisivel				
	Acompanha: 1 Apagador; - 4 Caixas com 12 canetas cada, nas cores vermelhol verde, azul e preto. O licitante deverá apresentar:				
	Laudo Nbr 8094 Exposição A Névoa Salina Mínima De 400 Horas				
15	Berço com Colchão:	Und	20	1.030,00	20.600,00
	Berço fabricado em MDP FF na cor branca com acabamento fosco. Apresenta				
	dimensões de 96cm de altura, 45cm de largura e 90cm de profundidade. Suas				
	grades são fabricadas em MDF BP TX, os pés são compostos por plástico com				
	chapa metálica, possui 04 (quatro) rodízios e acompanha suporte de mosquiteiro.				
	Estrados em MDF crú suportando até 15kg com 57cm de altura até o chão. Garantia de 06 (seis) meses. O licitante deverá apresentar certificação do				
	INMETRO e catálogo do fornecedor. PARA ESTE ITEM APRESENTAR				
	Declaração de garantia emitida exclusivamente				
40	pelo fabricante.				
16	Caminha Empilhavél:	Und	100	540,00	54.000,00
	As duas cabeceiras devem ser inteiriças, formadas por uma única peça, produzidas				
	em polipropileno, com dimensões mínimas de 60 cm largura x 13 cm profundidade x 15 cm altura. O produto deverá ser atóxico, anti uv, apresentar excelente				
	acabamento, sem rebarbas e bordas cortantes. Deve conter drenos que permitam a				
	lavagem e higienização total. Deve conter compartimento para receber de forma				
	firme e segura a estrutura de mosquiteiro. As duas estruturas laterais devem ser em				
	tubos de alumínio. Espessura mínima das paredes do alumínio: 1,50mm. Liga 6063				
	de têmpera do alumínio: T5. A área de repouso deve ser composta por um leito de rede confortável e arejada, vazada,confeccionada em tecido 100% poliéste				
	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 80 Kg				
	As laterais devem ser soldadas de maneira uniforme e resistentes a tração.Q				
	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 peçasdevem se encaixar perfeitamente				
	não sendo permitido espaços e folgas entre os componentes. A cama deve te				
	estabilidade lateral, não sendo permitido tombamento, afim de evitar acidentes e				
	promover segurança total durante o uso. Ponteiras de borracha antiderrapante				
	fixadas de maneira que não se solte facilmente das cabeceiras. A CAMA				
	DEVERA SER ENTREGUE MONTADA. A cama empilhável é composta pol 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				
	APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:				
	I) LAUDO DE CERTIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE PARA				
	SEGURANÇAREGULAMENTADO PELA ABNT NBR NM300:2004				
	2) LAUDO DE CERTIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE PARA SEGURANÇA REGULAMENTADO PELA ABNT NBR				
	15860:2016				
	3) LAUDO DE CERTIFICAÇÃO DO ALUMÍNIO EM				
	CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 7000				
	4) LAUDO QUE ATESTE A EFICACIA ANTI CHAMA				
	CONFORME NORMA FMVSS 302/1991				
	5) AUSÉNCIA DE F-TALATOS 6) LAUDO ANTIBACTERIANO EFICAZ PARA CEPAS GRAN-				
	POSITIVO E GRAN-NEGATIVO]		
	7) LAUDO DE RESISTÊNCIA AO IMPACTO - ATESTANDO OS				
	INDICES DERIGIDEZ/IMPACTO CONFORME NORMA ASTM D256-]		
	10 8) CERTIFICADO DE REGULARIDADE ILINITO AO MINISTÉRIO DO				
	8) CERTIFICADO DE REGULARIDADE JUNTO AO MINISTÉRIO DO 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				
	DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O				
	FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO		1		
	DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO				
	FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE				
	PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL				
	DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO				
	MINIMO 18 (DEZOITO) MESES CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.				
	Conjunto Refeitório Infantil 08 Lugares:	Und	10	5.300,00	53.000,00
17					
17	Estrutura: A estrutura e formada por um quadro fabricado em tubo de aço		•		
17	1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2			I	
17	1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados				
17	1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são				
17	1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo Ø2', com 2,25 mm de espessura de parede e recebem				
17	1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da 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				
17	1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo Ø2', com 2,25 mm de espessura de parede e recebem				

	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				
					1
	profundidade, altura igual a 590 mm e 2480mm de comprimento. Cadeira: O				1
	conjunto deve apresentar 8 cadeiras, que deve ser composta por: estrutura				1
	metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois				
	1				
	parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero				
	injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de				
	400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com				
	cantos arredondados, 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			1	
	1 - 5		i		
	inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno		i		
	copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado.		'		
	Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de				
	_ · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		1		
	parede média de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e une se à estrutura		1	1	
	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				
	1		Ī		
	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 19,05				
	mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural				
	recebe banhos químicos e pintura Epoxi em po. 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		l l		
	do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M.				
	Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-				1
	estireno-acrilonitrila). El Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário				1
	1				
	ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17				i i
	- Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional				
	(CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que				
	1				
	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				1
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
	e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório				ļ į
	acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência				I
	a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica.				
	1 ·				
	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. 11 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 metalicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e				
	1				
	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				l l
	I				i i
	ensaio. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, indicando				l l
	Revenda/Assistência Técnica autorizada dos produtos Certificado de				
	Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de				İ
	acordo com NBR ISO 9001/2015 : Certificado de Qualidade do fabricante dos				
	itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO				
	14001/2015				
18	Mesa de Reunião Redonda:	Und	- 5	820,00	4.100,00
	1	Jilu	3	020,00	4.100,00
	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				
	1				
	solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com				
	acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura nas bordas. Pé				
	Painel: Confeccionaaos em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade)				
	fabricado através de partículas de maneira com resinas sintéticas (Ureia Formol)				
	revestido por ambas as faces por uma folna celulósica decorativa banhado em				
	solução melamínico fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com				
	acabamento em fita em PVC (poliestireno) de 2mm espessura com bordas				
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
	aparentes encabeçadas fixados ao tampo através de castanhas e pinos Girofix em				
	sistema ae pe cruzado com sobreposição de encaixe. Ponteiras: Sapata tipo "U"				
	1 ' ' ' 1				
	em Aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em			1	
	poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a				
	poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a				
	poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm				
	poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE):				
	poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar				
	poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar				
	poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão. Laudo de				
	poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este orgão. Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia				
	poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este orgão. Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do				
	poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este orgão. Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia				
	poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este orgão. Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica 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				
	poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomica 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				
	poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR -17, analise e conclusão, data e validade. Cadastro técnico federal de Certificado de				
	poliestireno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulagem que não houver desnível de piso nas dimensões 750mm(A) x 1100mm diâmetro. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750mm x 1100mm x 1100mm. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomica 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				

	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				
19	profissional CREA. Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. 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 da 460 mm de largura para o assento, 390 mm de profundidade de superfície para assento, 300 mm de altura total absoluta do encosto e 460 mm de largura total úti 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 de encosto. Fixação do assento através de encaixe sob pressão e rebites de alumínio ou parafusos especiais para plástico. Estrutura fixa tipo 04 pés manufaturada em aço carbono de seção oblonga com travessas sob o assento em 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 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 MTF 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 mesma produto ou produto de mesma familia/linha de produção ofertada. Não serãa 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 de Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico de	Und	20	450,00	9.000,00
	Ri0 (ABNT NBR ISO 4628 -3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; e - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 ou X0/Y0 para a pelicula 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, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolimero 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 sanguinea. 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 do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com a 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunte estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 760 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetad	Und	350	1.080,00	378.000,00

	montagem das pernas da mesa ao tampo devem se dar por meio de 2 parafusos				
	Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço				
	industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em				
	pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório				
	acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com				
	a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. 🖾 Laudo emitido por				
	laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD.		i	ļ	
	da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de				
	no mínimo 80 J/M. 🗆 Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da				
	resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). 🛘 Laudo ou declaração			i	
	comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da				
	1 ' -			}	
	Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de			ì	
	documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a				
	devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização			Ì	
	em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para				
	emissão do respectivo laudo. 🗆 Relatório de ensaio da determinação do teor de			i	
	chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Let				
	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.			İ	
	Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a				
	ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e				
	carteira em resina plástica. 🖯 Laudo emitido por laboratório acreditado pelo			ł	
	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.				
	1				
	comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação.		1	1	
	Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o		1		
	fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superficies metálicas		1	i	
	certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas]	
	ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003			1	
	ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM		1	1	
	D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar relatório de ensaio. 🗆 Declaração de		1		
	garantia do fabricante de 5 (cinco) anos : Certificado de Conformidade do		1	1	
	fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO		I		
	9001/2015 [] Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando		1	i	
	Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015		1	1	
21		l lad	450	4 050 00	457.500.00
21	CJA-03B INFANTIL (MODELO FDE/FNDE) CONJUNTO PARA ALUNG	Und	150	1.050,00	157.500,00
	TAMANHO 3 – ALTURA DO ALUNO: DE 1,19M A 1,43M:				
	Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeiral				
	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			1	
	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 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) x466mm (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 d		1	}	
	símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do				
	polimero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricanto		1		
	do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores		1		
	duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando			1	
	mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente		1	1	
	deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua		1		
	própria logomarca. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa		1	j	
	longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura		1	1	
	secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior		1	i	
	confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em		1		
	formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16		1	1	
	(1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, con		1	1	
	costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-		1	Į	
	livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto		1		
	preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo		1	}	
	chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais		1		
	dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no		1		
	produto produzido com matéria- prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na		1	1	
	tonalidade, a critério da Comissão Técnica do FNDE. No molde do porta-livros		1		
	deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número		1		
	identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da				
	empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve se		l		
	inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert)		1		
	indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente			1	
	deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ounão de sua própria		1	1	
	logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica		1	1	
				1	
	M6 (diâmetro de 6mm);06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm)				i
	M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm)				
	M6 (diâmetro de 6mm);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				
	M6 (diâmetro de 6mm);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				
	M6 (diâmetro de 6mm);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				

	e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando				
	o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e d				
	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 de				
i	fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso				
1	acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve se				
1	aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta				
1	em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa				
l	espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA: Assento d				
ļ	encosto em polipropileno copolimero virgem isento de cargas minerais, injetados				
1	na cor AMARELA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos				
i	moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de				1
[reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes				
	indicando mês e ano de fabricação; a identificação "modelo FDE-FNDE"				}
	(conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente				
	injetado. Obs1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente				
	grafado por extenso, acompanhado ounão de sua própria logomarca. Estrutura em				İ
	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. Ponteiras e sapatas, en				
	polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na col				
	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 o número				
	identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-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-ferruninoso que assegure resistência à corrogad				
	deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosad em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos				
	metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante				
	polimerizada em estufa, espessura minima 40 micrometros, na cor CINZA				
	LAUDOS DE ENSAIOS CJA-03B 1 - Ensaios gerais da norma 14006 de				
	certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição em câmara névoa salina 1200 hs				
	3 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaid				
	corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 1248 hs. 5 - Ensaio para				
	determinação do efeito de produtos químicos domésticos Reagente sabão 5%				
	(astm d1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade antibacteriana em tinta				
	(jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina				
	plástica. (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do polímero				
	(quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 no tampo				
	abs 10- Ensaio de deslocamento espontâneo sob aquecimento, ensaid				
	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				1
	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				
•	1				i i
	pelo inmetro.				107.000.00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO):	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melaminico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melaminico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melaminico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melaminico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cot VERMELHA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de l (uma) mesa e l (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cot VERMELHA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida)	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melaminico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na co VERMELHA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico injetado comontado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo 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 rosca métrica M6, coinjetadase 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	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo 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 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 melaminico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cot VERMELHA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cot VERMELHA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado maleamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado maleamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado com 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 +/-	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melaminico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico injetado comontado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cot VERMELHA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- Imm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo 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 rosca métrica M6, coinjetadase e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- Imm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do tampo e da	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melaminico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na co VERMELHA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melaminico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural, devem ser gravados o simbolo internacional de reciclagem	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo 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 rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- Imm 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 simbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polimero, a identificação do "modelo	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melaminico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na co VERMELHA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melaminico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural, devem ser gravados o simbolo internacional de reciclagem	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cot VERMELHA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente. Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- Imm 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 polimero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos) e o nome da empresa fabricante	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melaminico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Codeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na co VERMELHA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melaminico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural, devem ser gravados o simbolo 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 cano de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome do fabricante de	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo 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 rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminada melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente. Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- Imm 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 simbolo 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 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome do fabricante de componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cot VERMELHA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- Imm 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 simbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos) e o nome do ampresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando més ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou mão de seu próprio logotipo. Estrutura c	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melaminico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, cor verica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- Imm 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 simbolo internacional de reciclagen apresentando o número identificador do polimero, a identificação do "modela 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 cano de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome do fabricante de componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. Estrutura compost	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo 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 rosca métrica M6, coinjetadase e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- Imm 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 simbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polimero, a identificação do "model 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 ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome do fabricante de componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou mâd de seu próprio logotipo. Estrutura c	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melaminico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado comotados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na co VERMELHA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melaminico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural, devem ser gravados o simbolo 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 cano de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome do fabricante de componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa long	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo 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 rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminada melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente. Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- Imm 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 simbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polimero, a identificação do "modele 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 dano de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome do fabricante de componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. Estrutur	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melaminico ma face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico injetado cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cov VERMELHA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/ Imm 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 simbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polimero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos). O nome do aempresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês da ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome do fabricanto de componente deve ser obrigatoriam	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melaminico ma face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo 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 rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente. Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- Imm 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 simbolo internacional de reciclagen apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modela FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos). O nome do fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês cano 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	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo 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 rosca métrica M6, coinjetadase e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente. Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- Imm 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 simbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polimero, a identificação do "modele 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 cano de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome do fabricante de componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. Estrutur	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico injetado Comontado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado montados sobre estrutura tubular de aço, mESA Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na co VERMELHA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em pylom "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- Imm 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 simbolo 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 cano de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome do fabricante de componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tu	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico injetado cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado montados sobre estrutura tubular de aço. MESA Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cot VERMELHA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0.8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente. Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/ 1mm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural, devem ser gravados o simbolo internacional de reciclagam 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 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome do fabricante de componente deve ser obrigatoriamen	Und	150	1.100,00	165.000,00
22	CJA-04B JUVENIL (MODELO FDE/FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4 ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO): Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico injetado Comontado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado montados sobre estrutura tubular de aço, mESA Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na co VERMELHA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em pylom "6.0" (Poliamida aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- Imm 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 simbolo 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 cano de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome do fabricante de componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tu	Und	150	1.100,00	165.000,00

tonalidade a critério da equipe técnica da FDE. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo nternacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, dentificação do modelo "FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde, também deve se nserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert) ndicando 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 atravé de: 06 porcas altas com flange, métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas en 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 d repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (fronta posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm omprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem sento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA (ver referências), fixada estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto Nos moldes das ponteiras e sapatas, devem ser gravados o símbolo internaciona le 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 se nseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo nsert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). (nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso companhado ou não de seu próprio logotipo. Nas partes metálicas, deve se aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura eletrostática dos elemento: netálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa cabamento liso e brilhante, espessura minima de 40 micrometros na cor CINZA CADEIRA Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHA (ver referências). Dimensões lesign e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número dentificador do polimero, a identificação do "modelo FDE- FNDE" (conforme ndicações 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 se obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu proprie 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 estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm Sapatas/ponteirasem polipropileno copolimero virgem, isento de cargas minerais njetadas na cor VERMELHA (ver referências), fixadas à estrutura através de ncaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No nolde da sapata/ponteira, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagen presentando o número identificador do polímero, a identificação do "modele FDE-FNDE" (conforme indicação nos projetos) e o nome da empresa fabricant do componente injetado. Nesse molde, também deve ser inserido datador duple com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ane de fabricação (conforme indicação no projeto). O nome do fabricante de 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 d 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 recebe identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na estrutura de nesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira conforme projeto gráfico e aplicação. Para impressão em tampografia devem se utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicada (polipropileno injetado/pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curada secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejan esistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. O arquive digital referente à arte da identificação do padrão dimensional será fornecido a rencedor pelo FNDE. A amostra do conjunto deve ser apresentada com dentificação do padrão dimensional tampografada. O conjunto deve recebe Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação d padrão dimensional, conforme projeto. A tampografia deve apresentar ainda o dizeres "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO" dispostos imediatamento abaixo do QR CODE. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compativeis com o substrato em que forem aplicadas (pintura em p póxi/poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossívei 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 fornecido so vencedor pelo FNDE. A amostra do conjunto deve ser apresentada com o QF CODE do MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO tampografado. O conjunto eve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade (de acordo com Anexo II da Portaria INMETRO nº 401). Os Selos devem ser fixados na uperficie inferior do assento da cadeira, e na superficie inferior do porta-livros REFERÊNCIAS DE CORES: Componentes injetados: tampo, assento, encosto onteiras e sapatas (VERMELHA), Componente injetado: travessa estrutura 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 de cadeira (sobre fundo vermelho) - (BRANCA), QR CODE do MANUAL DE USO

E CONSEVAÇÃO (PRETA). A amostra do conjunto deve possuir "SELC INMETRO DE IDENTICAÇÃO DA CONFORMIDADE". Na montagem do conjunto, somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado cuja documentação esteja em conformidade com este Termo de Referência (ou Edital) Na montagem do conjunto, devem ser utilizados componentes plásticos de un único fabricante. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetado 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 eu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de nodo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superficies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definido no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas deven 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 perimetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondados o cantos agudos. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS, Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seu componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações; Mai ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiveren indicadas nosprojetos ou nas especificações; Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos or nas especificações; Mais ou menos (+/-) lo paraângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; Mais ou menos (+/-1,5mm para componentes injetados (exceto para furações, raios e espessuras) quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações Mais ou menos (+/-) 0,5mm para espessura dos componentes injetados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas noprojeto ou nas especificações; Mais (+ 2mm para o comprimento dos rebites de fixação dos componentes injetados. Na fabricação de componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias acima. N 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. Etiqueta autoadesiva vinilica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho minimo de 80mm x 40mm, a ser fixada parte inferior do tampo e do assento contendo: Nome do fornecedor; Nome do fabricante; Logotipo do fabricante Endereço/telefone do fornecedor, Data de fabricação (mês/ano), Código do produto; Garantia de 24 meses após a data da entrega. A amostra do conjunto deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas no fornecimento dos lotes fixadas nos locais definidos. Recobrir cada tampo com papelãoondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada à características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de isal, ráfia ou fitilho de polipropileno; Proteger os pés com papel tipo crepe sen goma ou com tubetes de espuma. Cadeira: Embalar cada cadeira individualmente ecobrindo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto; Proteger os pes 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 mesa do mesmo padrão dimensional, de modo que se configure um único volume. Ess 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 fisica do mobiliário durante o manuseio transporte e estocagem. Não será admitida a embalagem de partes do produto ante da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. Não ser 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 de fornecedor; Identificação do fabricante: Código do produto; Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. A amostra do conjunto deve ser entreguembalada e rotulada como especificado. Garantia de, no mínimo, 24 meses a parti 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 a interessado (contratante). O fornecedor deverá apresentar, acompanhado amostra do conjunto, a seguinte documentação técnica: Certificado de conformidade / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE INMETRO para ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas par conjunto aluno individual. Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidado INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nome dos fabricantes dos componentes injetados, utilizados nas montagens dos móvei 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 1ª certificação do produto. audo 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 aluno (CJA-04B); » Nome de fabricante do componente (tampo); » Identificação/ descrição da amostra da mes

do conjunto aluno (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			ł	i
especificações técnicas dos componentes injetados, emitido por laboratório			İ	
acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras				
e mesas para conjunto aluno individual ou na ABNT NBR ISO/IEC 17025			ĺ	
Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração			İ	
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: 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 nad				
havendo descolamento, não caracteriza reprovação). Ensaio de descolamento sob				
tração: » Descrição: de um tampo injetado com a superficie revestida de laminado				
melamínico de alta pressão, colado com adesivo bi componente, apos examinado				
para verificar perfeita colagem em todo o perímetro, devem ser extraídos cinco (5				
corpos de prova medindo 7 x 7cm. O local das extrações na peça injetada, deve sel				
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 superiordo				
corpo de provas, faceado pelo laminado de alta pressão se risca (com um				
instrumento de metal duro) um quadrado de 5cm x 5cm até que a base de ABS				
transpareça através do risco e o quadrado de 25cm² fique perfeitamente delimitado Este "sanduiche" deve ser colado nas duas faces aos dispositivos de tração, por				
toda a área de 25cm², com adesivo à base de Cianoacrilato, respeitando o tempo				
de cura e procedimentos recomendados pelo fabricante. » Aplicação: aplicar tração				
continua em ângulo normal à superficie ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em				
máquina universal de tração até o rompimento, registrando a força atuante no				
momento do rompimento. » Amostragem: o resultado de um ensaio é a média dos				
resultados de tracionamento de cinco corpos de prova. » Apresentação: devem se				
apresentados fotos dos respectivos tampos e de onde os corpos de prova foram				
extraidos; fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; os valores				
individuais obtidos em cada corpo de prova e desvios considerados; a média dos				
resultados apurados, e outras variáveis consideradas relevantes pelo laboratório				
além dos dados do responsável técnico e do laboratório. » Validação: a media dos				
resultados das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem d				
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); Análise da Produção - 2º 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 soli	!			
responsabilidade do Inmetro no âmbito da Avaliação da Conformidade	I			
compulsória. • Portaria INMETRO nº 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova	l			
os requisitos de Avaliação da Conformidade para móveis escolares – cadeiras d	1			
mesas para conjunto aluno individual - Consolidado. NORMAS • ABNT NBR				
14006:2022 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto alund	1			
individual. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento	l			
desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verifical	i			
a existência de edições	i		į l	
mais recentes das normas citadas. LAUDOS DE ENSAIOS CJA-04B 1 - Ensaios	1			
gerais da norma 14006 de certificação. 2 - Ensaio corrosão por exposição em	l			
câmara névoa salina 1200 hs. 3 - Ensaio corrosão por exposição à atmosfera	l			
úmida saturada 1080 hs. 4 - Ensaio corrosão por exposição ao dióxido de enxofre	l		ļ	
1248 hs. 5 - Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos	l		j	
Reagente sabão 5%. (astm d1308:2020) 6 - Ensaio para avaliação da atividade	l			
antibacteriana em tinta. (jis z 2801) 7 - Ensaio de resistência e flexibilidade de assento/encosto em resina plástica. (isso 178:2019) 8 - Identificação pol	l			
infravermelho do polimero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod	l			
astm d256:2010 no tampo abs 10- Ensaio de deslocamento espontâneo sol	l			
aquecimento, ensaio Deslocamento sob traição, ensaio de deslocamento sob tração	l			
Após aquecimento (tampo abs). 11 - Ensaio de análise química migração de metais	l			
pesados abnt nbrnm300-3:2011 para assento, encosto, tampo abs. 12 - ensaio de	l			
análise química migração de metais pesados abnt nbr nm 300-3:2011 para mesa e	l			
cadeira cja06b. 13 - Certificado do conjunto aluno fornecido por uma OCF	l			
land die de mate immeter				
acreditada pelo inmetro.	ı			
·				
CJA-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO	Und	350	1.090,00	381.500,00
CJA-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6 ALTURA DO ALUNO: DE 1,59M A 1,88M (TAMPO	Und	350	1.090,00	381.500,00
CJA-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6 ALTURA DO ALUNO: DE 1,59M A 1,88M (TAMPO INJETADO):	Und	350	1.090,00	381.500,00
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	Und	350	1.090,00	381.500,00
CJA-06B ADULTO (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6 ALTURA DO ALUNO: DE 1,59M A 1,88M (TAMPO INJETADO):	Und	350	1.090,00	381.500,00

individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aco Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de carga minerais, injetado na cor AZUL (ver referências), dotado de porcas com flange of com rebaixo, com roscamétrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylor "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 466mn (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm par largura e profundidade e +/- 1 mm para altura. Design, detalhamento e acabamento conforme projeto. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos molde do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polimero, a identificação de 'modelo FDE- FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empres fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inserido datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert) indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome de fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso acompanhado ou não de sua própria logomarca. Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura secção oblonga de 29mmx 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superio confeccionada em tubo de aco carbono laminado a frio, com costura, curvado en 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, con costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Portalivros 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 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, identificação do modelo "FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome daempresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve se 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 companhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas altas com flange, métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetada m castelos troncocônicos do próprio tampo; 06 parafusos rosca métrica Mé diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeç anela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através d rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0 mm, comprimento 10mm. Fixação das apatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolimero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutur através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No 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 empres fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inserido datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert) ndicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). O nome d fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve se aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara le névoa salina de no mínimo 1.200 horas. Pintura eletrostática dos elemento metálicos em tinta em pó hibrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa cabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometrosna cor CINZA ver referências). Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isente le cargas minerais, injetados, na cor AZUL (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem se gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número dentificador do polímero, a identificação do "modelo FDE- FNDE" (conform indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componento 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 er obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própri logomarca. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados en 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, 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, d espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve traze gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camad de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricant do componente. Onome do fabricante do componente deve ser obrigatoriament rafado por extenso, acompanhado ounão de sua própria logomarca. Quando

fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento exturizado, na cor AZUL (ver referências). Bordos com acabamento em selado seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm máxima de 12mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado d 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 de componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, cor costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encoste njetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4.8mm comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo" diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Sapatas/ ponteiras em polipropilene copolimero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabament conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o simbole internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, dentificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação nos projetos), e nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também devi er inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipe insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). (nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso companhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve se aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmar de névoa salina de no mínimo 1.200 horas. Pintura eletrostática dos elemento metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA ver referências). O conjunto deve receber identificação do padrão dimensiona impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e n parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em compensado moldado ou er polipropileno injetado, conforme projeto gráfico e aplicação. Para impressão en ampografia devem ser utilizadas tintas compativeis com o substrato em que foren aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado / pintura em pó epóx poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de seren riscadas com as unhas. O arquivo digital referente à arte da identificação do padrão dimensional será fornecido ao vencedor pelo FNDE. A amostra de 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 se fixados na superficie inferior do assento da cadeira, e na superficie inferior de porta-livros. A amostra do conjunto deve possuir "SELÓ INMETRO DE IDENTICAÇÃO DA CONFORMIDADE". REFERÊNCIAS DE CORES Componentes injetados: tampo, assento, encosto, ponteiras e sapatas (AZUL) Componente injetado: travessa estrutural (PRETA), Componente injetado: porta ivros (CINZA), Laminado de alta pressão para revestimento da face frontal posterior do encosto e da face superior do assento (AZUL), Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo (CINZA), Pintura da estruturas (CINZA), Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa sobre fundo cinza) – (AZUL), Identificação do padrão dimensional no encosto da adeira (sobre fundo azul) - (BRANCO). Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas e demais disposições contidas n Edital. Na montagem do conjunto, somente podem ser utilizados componentes en plástico injetado e componentes em compensado moldado previamente aprovado pela Comissão Técnica do FNDE. Na montagem do conjunto devem ser utilizado componentes plásticos de um único fabricante. Em caso da opção de montagen om assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um mesmo fabricante. Aplicação de texturas e acabamentos em componente njetados conforme detalhamento constante nos projetos e em conformidade ao requisitos normativos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas d injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve se aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve se eita de modo a garantir a inexistência de residuos de cola nas superficies e perfeit ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem de laminado de alta pressão no tampo deveser avaliad a conforme ensaios definido no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DI ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas deven ossuir superficie lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidade de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas earredondados os cantos agudos TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido aseguir: Tolerâncias dimensionai indicadas nos projetos e/ou nas especificações; Mais ou menos (+/-) 3mm par partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos o nas especificações; Mais oumenos(+/-) 1mm para furações e raios, quando astolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações, Mais o menos (+/-) 1 o para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projetos ou nas especificações; Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componente njetados (exceto para furações e raios), quando as tolerâncias não estiveren indicadas no projeto ounas especificações. Mais (+) 2mm para o comprimento do ebites de fixação dos componentes injetados. Na fabricação de componente plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem se dimensionadas de modo a atender as tolerâncias acima. Na produção, de modo atender as tolerâncias acima, considerar as tolerâncias normativas de fabricação

para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico, tubos de aço carbone laminado a frio IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR Etiqueta autoadesiv vinilica ou de aluminio com informações impressas de forma permanente, d tamanho minimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do tampo ede 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 d conjunto deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas no fornecimento dos lotes, fixadas nos locais definidos. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frent e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m2 em um dos seguinte 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 dev conter na parte externa os seguintes dizeres: "CONTÉM MANUALDE USO I CONSERVAÇÃO". Fornecer um manual a cada volume de duas mesas e dua cadeiras. O arquivo digital do manual (arte final) será fornecido ao vencedor pel FNDE. A amostra do conjunto deve ser apresentada acompanhada da amostra de "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO" impresso no sistema adotado para fornecimento dos lotes. Mesa Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada à 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 sen goma, ou com tubetes de espuma. Cadeira Embalar cada cadeira individualment recobrindo assento e encosto com papelão ondulado , plástico bolha ou con elementos de polictileno expandido, de gramatura adequada às características do produto; Proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes d spuma. Acoplar e amarrar as mesas duas a duas e empilhar e amarrar as cadeira duas a duas. Fixarcada amarra com duas cadeiras a uma amarra com duas mes do mesmo padrão dimensional, de modo que se configure um único volume. Ess volume deverá ser envolvido com filme termo encolhível. Este filme deverá se resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contri poeira, umidade e garantir integridade física do mobiliário durante o manuseio transporte e estocagem. Não será admitida a embalagem de partes do produto ante la montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. Não ser admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de dificil remoção ais como filmes finos para embalar alimentos. Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Devem constar do lado externo de cade volume, rótulos de fácil leitura, contendo: Identificação do fornecedor Identificação do fabricante; Código do produto; Orientações sobre manuseic transporte e estocagem. A amostra do conjunto deve ser entregue embalada rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE USO 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 dev er como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do conjunto, a seguint documentação técnica: Certificado de conformidade / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produte OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006 - Móvei escolares- Cadeiras emesas para conjunto aluno individual. Declaração emitid pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto specificação. Essa declaração deve explicitaros nomes dos fabricantes do componentes injetados e/ ou emcompensado moldado, utilizados nasmontagen 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 1ª certificação do produto. Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/ IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (ver item DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AC TAMPOINJETADOEMABS). Olaudo deve trazer as seguintes informações: Dados do solicitante; » Nome do fabricante da mesa do conjunto aluno (CJA-06B) » Nome do fabricante do componente (tampo); » Identificação/ descrição d mostra 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 en ada 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 espontâne sob aquecimento" devem ser expressos por meio de parecer conclusivo. O resultados dos ensaios de "descolamento sob tração " e "descolamento sob tração após aquecimento " devem ser expressos pelos resultados individuais de forças d 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. fornecedor deverá apresentar documento que comprove a procedência e legalidade de origem das madeiraslaminadas, conformemodelo de "Declaração ipo C". Declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção par adacomponente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conform nodelo de "Declaração tipoD". DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEN DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS fundamento: Esta série de três ensaios aplicáveis a tampos do conjunto alune injetados e com a superficie revestida em laminado melamínico de alta pressão foi definida com o objetivo de assegurar qualidade de colagem compatível com funcionalidade requerida para este produto, que deve ser durável, resistente a calor e à umidade. Ensaios de descolamento: Ensaio de descolamento espontâne sob aquecimento: » Descrição: um tampo injetado, com a superfície revestida d laminado de alta pressão colado com adesivo bi componente,após examinado par verificar perfeita colagem em todo o perímetro, deve ser aquecido em estufa sec

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 perceptive				
em qualquer região perimetral. (Eventual presença de empenamento do tampo d				
do laminado não havendo descolamento, não caracteriza reprovação). Ensaio de				
descolamento sob tração: » Descrição de um tampo injetado com a superficid				
revestida de laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo b				
componente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perímetro				
devem ser extraídos cinco (5) corpos de prova medindo 7 x 7cm. O local das				
extrações na peça injetada, deve ser livre de volumes ou ressaltos em sua superficie				
inferior, de modo que o corpo de provas resulte em uma sobreposição de duas				
camadas planas. No lado superior do corpo de provas, faceado pelo laminado de				
alta pressão se risca (com um instrumento de metal duro) um quadrado de 5cm x				
Scm até que a base de ABS transpareça através do risco e o quadrado de 25cm				
fique perfeitamente delimitado. Este "sanduiche" deve ser colado nas duas faces				
aos dispositivos de tração, por toda a área de 25cm², (ver ilustração 1) con				
adesivo à base de Cianoacrilato, respeitando o tempo de cura e procedimentos				
recomendados pelo fabricante. » Aplicação: aplicar tração contínua em ângulo				
normal à superficie ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina universa				
de tração até o rompimento, registrando a força atuante no momento de				
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 en				ļ ļ
cada corpo de prova e desvios considerados; a média dos resultados apurados, e				
outras variáveis consideradas relevantes pelo laboratório, além dos dados de	,			
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 se	,			
inferior a 7 kN ou 280N/cm ² , sendo que nenhum ponto pode				
resultarindividualmente inferior a 5 kNou 200N/cm². Ensaio de descolamento sol				
tração após aquecimento: » Descrição: um tampo injetado com a superficie				
revestida de laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo b				ŀ
componente, após examinado para verificar perfeita colagem em todo o perimetro				
deve ser aquecido em estufa seca com ventilação forçada, e permanecer a				
temperatura de 60 o C, e no máximo a 10% de umidade relativa, por 30 minutos				
Após esfriamento, 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 prova				
faceado pelo laminado de alta pressão se risca (com um instrumento de metal duro				
um quadrado de 5cm x 5cm até que a base de ABS transpareça através do risco d				
o quadrado de 25cm² fique perfeitamente delimitado. Este "sanduiche" deve se				
colado nas duas faces aos dispositivos de tração, por toda a área de 25cm², (ve				
ilustração 1) com adesivo à base de Cianoacrilato, respeitando o tempo de cura e				
procedimentos recomendados pelo fabricante. » Aplicação: aplicar tração contínua				
em ângulo normal à superficie ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina				
universal de tração até o rompimento, registrando a força atuante no momento do				
rompimento. » Amostragem: o resultado de um ensaio é a média dosresultados				
do tracionamento de cinco corpos de prova. » Apresentação: devem se				
apresentados fotos dos respectivos tampos e de onde os corpos de prova foram				
extraidos; fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; os valoresindividuais				
obtidos em cada corpo de prova e desvios considerados; a média dos resultados				
apurados, e outras variáveis consideradas relevantes pelo laboratório, além dos				
dados do responsável técnico e do laboratório. » Validação: a média dos resultados				
das forças de rompimento dos cinco corpos de prova que compõem o ensaio, não				
deve ser inferior a 7 kN ou 280N/cm², sendo que nenhum ponto pode resultar				
individualmente inferior a 5 kN ou 200N/cm ² . O controle de qualidade				
compreende duas etapas: Avaliação de Protótipo - 1º Etapa (detalhar conforme CIT); Análise da Produção - 2º 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 Conformidado compulsória. Portaria INMETRO nº 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova				
os requisitos de Avaliação da Conformidade para móveis escolares – cadeiras d				
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 - Ensaid	,			
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		,	ļ	
resina plástica. (isso 178:2019) 8 - Identificação por infravermelho do				
polimero (quantitativo) tampo abs. 9 - Ensaio de impacto izod astm d256:2010 nd				
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 migração de metais pesados abnt no				
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.				
Estante de aço com 06 prateleiras:	Und	20	700,00	14.000,00
Características: Estante desmontável de aço com 06 prateleiras com 2000mm de				
altura 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 laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1				
12mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 915mm com 90°, a 4ª a 30mm com				
90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras	ļ			
, - III III III III III III III III III				

	perpendiculares sendo a 1º dobra a 10mm com 90°, a 2º a 10mm com 90°, a 3º a				
	30mm com 90°m a 4ª a 450mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com				
1	90° e termina com 10mm), com 2 reforços tipo ômega na parte interna medindo				
j	20 x 40 x 900mm com 4 dobras sendo 1ª a 15mm com 90°, 2ª a 20mm com 90°				
1	3° com 40mm a 90°, 4° a 20mm com 90° e termina com 15mm e reforço alma na				
	parte frontal e trazeira da prateleria em formato U confeccionado em chapa de aço				1
	r · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
Ì	#14(1,90mm), tendo a medida de 27,5mm(A) x 884mm(L) com 2 dobras sendo a				
į	la a 11mm com dobra curva de 90° a 2ª a 27,5mm com dobra curva de 90° e				
1	termina com 32,5mm fixados ao frontal e trazeira da prateleira por sistema de				
	solda a fusão Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010				
1	com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes				
1	conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). Colunas: 04(Quatro)				
1	colunas confeccionadas em chapa de aço # 14 (1,90mm) medindo 2000mm de				
ł					
ŀ	altura dobra perfilada em "L" de 30x30 mm com 40 regulagens de altura em				
ľ	furação oblonga possibilitando uma regulagem e um travamento mais eficaz das				
	prateleiras, Admite opcionalmente reforço X nas laterais e fundo, ou fechamento				1
ļ	total com chapas laterais e chapas de fundos, acompanham também 69 parafusos				
Ì	com porcas sextavadas zincadas de ¼ x ½. Reforço em "X" Lateral e Fundo : 4				
Į.	(quatro) "X" lateral na medida de 650mmx30mm e 1 "X" de Fundo na medida de		İ		j
İ	1150mmX30mm confeccionados em chapa de aço #18(1,20mm)				ì
	ACABAMENTO: Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia				
	e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 microns com		i		
	secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade				ŀ
	1 . 7				
	analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da				i
	NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por		i		
	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, não devendo ser maior que Ri 1, conforme				
	item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por				
	Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade: Peso recomendado por				
	1 ' - 1				
	prateleira 82 kg distribuídos de forma uniforme. DIMENSOES EXTERNAS				
	(ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 2000mm X 920mm X 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 validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a				
ł	analise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em				
1	The state of the s				
	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				
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				
ł	jurídica CREA. Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.		l		1
					İ
	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR				
	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de				
	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante				
	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar				
	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante				
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010.	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera umida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm)	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fâbricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial c 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 400mm(P) com 9 travas de cada lado tipo garras para	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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°	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial c 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 400mm(P) com 9 travas de cada lado tipo garras para	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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°	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 1º a 14mm com 90°, a 3º a 25mm com 90°, 4º a 400mm com 178° em curva e	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fâbricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial c 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 1º a 14mm com 90°, a 3º a 25mm com 90°, 4º a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45°, a 2º a 25mm com 90° a 3º a 400mm com 178° em curva RETAGUARDAS: confeccionadas em chapa de aço	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fâbricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª 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	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fâbricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial c 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª 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 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fâbricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª 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 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras.	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 1º a 14mm com 90°, a 2º a 14mm com 90°, a 3º a 25mm com 90°, 4º a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45°, a 2º a 25mm com 90° a 3º 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 3345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial a 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 1º a 14mm com 90º, a 2º a 14mm com 90º, a 3º a 25mm com 90º, 4º a 400mm com 178º em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45º, a 2º a 25mm com 90º a 3º a 400mm com 178º 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 180º, a 2º a 345mm com 180º e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nar fixação das prateleiras, lateral esquerda com 4 dobras sendo a 1ª a 14mm com 90° a 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª 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 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) namedidas 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 2ª a 25mm com 90°, a 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª 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 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nar fixação das prateleiras, lateral esquerda com 4 dobras sendo a 1ª a 14mm com 90° a 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª 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 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) namedidas 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 2ª a 25mm com 90°, a 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª 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 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fâbricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 1º a 14mm com 90º, a 2º a 14mm com 90°, a 3º a 25mm com 90°, a 4º a 400mm com 178º em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45º, a 2º a 25mm com 90º a 3º a 400mm com 178º 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 180º, a 2º a 345mm com 180º e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas en chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 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	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicia 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª 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 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 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 abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao encaixe interno dos cabides de polipropileno. PORTAS:	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial c 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) namedidas 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 1º a 14mm com 90º, a 2º a 14mm com 90º, a 3º a 25mm com 90º, 4º a 400mm com 178º em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45º, a 2º a 25mm com 90º a 3º a 400mm com 178º em curva RETAGUARDAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 345mm(L) sendo que cm sentido horizontal tem 2 dobras, a 1º a 30mm com 180º, a 2º a 345mm com 180º e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1º a 27mm com 90º, a 2º a 40mm com 90º, a 3º a 392mm com 90º e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao encaixe interno dos cabides de polipropileno. PORTAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 860mm(A) x	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 1º a 14mm com 90º a 2º a 14mm com 90º, a 3º a 25mm com 90º, 4º a 400mm com 178º em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45º, a 2º a 25mm com 90º a 3º a 400mm com 178º em curva RETAGUARDAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 345mm(L) sendo que cm sentido horizontal tem 2 dobras, a 1º a 30mm com 180º, a 2º a 345mm com 180º e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1º a 27mm com 90º, a 2º a 40mm com 90º, a 3º a 392mm com 90º e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao 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	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª 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 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 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 abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao 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 p	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fâbricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 1º a 14mm com 90°, a 2º a 2 4mm com 90°, a 3º a 25mm com 90°, a 4º a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45°, a 2º a 25mm com 90° a 3º 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 aço # 26 (0,45mm) nas medidas 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 ao 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 n	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fâbricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 1º a 14mm com 90º, a 2º a 14mm com 90°, a 3º a 25mm com 90°, 4º a 400mm com 178º em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45º, a 2º a 25mm com 90º a 3º a 400mm com 178º 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 180º, a 2º a 345mm com 180º e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas enchapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 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 ao 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 p	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicia 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª 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 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e terrmina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 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 abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao 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 pa	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fâbricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 1º a 14mm com 90º, a 2º a 14mm com 90°, a 3º a 25mm com 90°, 4º a 400mm com 178º em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45º, a 2º a 25mm com 90º a 3º a 400mm com 178º 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 180º, a 2º a 345mm com 180º e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas enchapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 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 ao 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 p	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicia 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª 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 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e terrmina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 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 abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao 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 pa	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fâbricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial c 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) namedidas 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 1º a 14mm com 90º, a 2º a 14mm com 90º, a 3º a 25mm com 90º, 4º a 400mm com 178º em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45º, a 2º a 25mm com 90º a 3º a 400mm com 178º em curva RETAGUARDAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 345mm(L) sendo que cm sentido horizontal tem 2 dobras, a 1º a 30mm com 180º, a 2º a 345mm com 180º e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1º a 27mm com 90º, a 2º a 40mm com 90º, a 3º a 392mm com 90º e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao 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 part	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 90º a 2ª a 14mm com 90º, a 3ª a 25mm com 90º, 4ª a 400mm com 178º em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45º, a 2ª a 25mm com 90º a 3ª a 400mm com 178º 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 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 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 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao encaixe interno dos cabides de polipropileno. PORTAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de no porta rou espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante median	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial 3 complemento. LATERA IS: confeccionadas em chapa de aço # 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 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª 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 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 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 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao 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 par ventilação na parte	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 90º a 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3³ 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 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 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 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao 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 par	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitante autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 1º a 14mm com 90º a 2º a 14mm com 90º, a 3º a 25mm com 90º, 4º a 400mm com 178º em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45º, a 2º a 25mm com 90º a 3³ a 400mm com 178º 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 180º, a 2º a 345mm com 180º e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1º a 27mm com 90º, a 2º a 40mm com 90º, a 3º a 392mm com 90º e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao encaixe interno dos cabides de polipropileno. PORTAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas do no espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO AR	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitanta dutorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial c 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 1º a 14mm com 90°, a 2º a 14mm com 90°, a 3º a 25mm com 90°, 4º a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45°, a 2º a 25mm com 90° a 3º 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 aço # 26 (0,45mm) nas medidas 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 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao 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 pa	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitanta dutorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial c 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 1º a 14mm com 90°, a 2º a 14mm com 90°, a 3º a 25mm com 90°, 4º a 400mm com 178º em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45º, a 2º a 25mm com 90° a 3º a 400mm com 178º em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45º, a 2º a 25mm com 90° a 3º a 400mm com 178º em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45º, a 2º a 25mm com 90° a 3º a 400mm com 178º em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 30mm com 180°, a 2º a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 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 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao encaixe interno dos cabides de polipropileno. PORTAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) na	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitanta autorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial c 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 1º a 14mm com 90º a 2º a 14mm com 90º, a 3º a 25mm com 90º, 4º a 400mm com 178º em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45º, a 2º a 25mm com 90º a 3º a 400mm com 178º 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 180º, a 2º a 345mm com 180º e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm (E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1º a 27mm com 90º, a 2º a 40mm com 90º, a 3º a 392mm com 90º e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao 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	Und	10	4.450,00	44.500,00
25	Laudo de nevoa salina NBR -8094/1983 500 horas. Laudo de Câmera úmida NBR -8095/2015 500 horas. Termo de garantia de 24 meses contra defeitos de fabricação em nome do fabricante e credenciamento em nome do licitanta dutorizando a revender os produtos e prestar assistência técnica. Apresentar Certificado de conformidade ABNT NBR 13961:2010. Roupeiro de Aço com 08 Portas Sobrepostas: Características: Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vãos com 8 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial c 3 complemento. LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 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 1º a 14mm com 90°, a 2º a 14mm com 90°, a 3º a 25mm com 90°, 4º a 400mm com 178º em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45º, a 2º a 25mm com 90° a 3º a 400mm com 178º em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45º, a 2º a 25mm com 90° a 3º a 400mm com 178º em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 10mm com 45º, a 2º a 25mm com 90° a 3º a 400mm com 178º em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1º a 30mm com 180°, a 2º a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 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 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao encaixe interno dos cabides de polipropileno. PORTAS: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) na	Und	10	4.450,00	44.500,00

	24 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.				
8	Cadeira de Escritório Giratória:	Und	10	1.380,00	13.800
	Operacional com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018. Encosto:				
	em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina				
	termoplástico do alto desempenho. O encosto em tela flexível, com células abertas				
	e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o		ĺ	ł	
	ambiente, aumentando o fator conforto. Encosto interligado ao mecanismo através			i	
	de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm com		l	i	
	acabamento através de coluna injetada em material termoplástico em alta pressão.				
	Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna				
	(automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com 10 pontos				
	de parada e curso vertical de 65 mm. Espaldar de encosto alto, cuja extensão vertical é de 570 mm e largura útil de 470 mm. Assento: estruturado em chassi do				
	polipropileno injetado ou em compensado multilaminado anatômico de espessura		1		
	mínima de 10,5 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada				
	moldada com espessura média mínima predominante de 50 mm, dotado de				
	carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja]		
	todo o contra assento e bordos. Largura do assento de 495 mm e profundidade de				
	superficie de 485 mm. Revestimento em tecido tipo crepe, em poliéster em cor a				
	definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional		<u> </u>		
	do tipo contato permanente que possibilita ajuste de altura do assento, ajuste de				
	altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre				
	si. Base giratória de cinco hastes em aço tubular de perfil semi oblongo				
	20x45x1,50 mm soldadas aos anéis centrais para alojamento da coluna, elementos		1		
	metálicos com pintura eletrostática a pó de cor preta e com capa única injetada em				
	PP (polipropileno) de cor preta que recobre toda a porção superior das patas.				
	Diâmetro externo nominal de 700 mm. Coluna à gás para ajuste milimétrico da				
	altura do assento e amortecimento ao sentar e curso nominal de variação vertical				
	de 115 mm. Rodizios de duplo giro tipo injetados em poliamida, nylon com fibra				
	de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do				
	pino dos rodizios, com rodas de 50 mm de diâmetro e pistas em nylon (tipo H)				
	Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina				
	de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro				
	ou ainda em aço com pintura eletrostática e carenagem injetada em PP, ambos de				
	cor preta. Apoia braço injetado em PU (poliuretano) de pele integral com textura				
	com dimensões de 70 mm de largura útil e 240 mm de comprimento útil, curso				
	nominal de regulagem de altura de 85 mm. Ajuste de altura dos braços acionado			ŧ	
	por botão com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em 8 pontos de parada. Apoio de cabeça acoplado ao quadro estrutural do encosto, estruturado e revestido				
	com os mesmos materiais empregados no encosto, com dimensões úteis nominais				
	de 250 x 110 mm, ajustável em, altura, ângulo e aproximação/afastamento antero				
	posterior. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso			j	
	ambiental: Certificado de Conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro				
	em sistema 5 para ABNT NBR 13962:2018 Laudo Ergonômico em				
	conformidade com requisitos da NR -17, Portaria MTP 423/2021, emitido por			ľ	
	Profissional competente. O Laudo deve conter fotografías ou imagens, além de				
	especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos			ĺ	
	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			1	
	identificação detalhada do produto objeto da análise. Devem estar acompanhados			İ	
	da devida ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de				
	quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por				
	Ergonomista, devem vir acompanhados do Certificado ABERGO válido do				
	Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, deverá vir do				
	comprovante de registro no CRM CTFAPP no IBAMA válido em nome do				
	fabricante do móveis - Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR				
	emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante;				
	Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro				
	comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de				
	performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 250 N e a 65% de no			ľ	
	minimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior				
	que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016; - Deformação Permanente à				
	Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017; - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda				
	de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%, conforme método			l	
	ABNT NBR 9177/2016 ou versão posterior; - Espuma isenta de CFCs emitido por				
	laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro; - Espuma isenta de CrCs emitido por			l	
	teor de cinzas seja de, no máximo, 1% conforme ABNT NBR 14961:2019.			l	
	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			ł	
	com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão			l	
	posterior da Norma, com fotografías das amostras utilizadas no ensaio.				
	R		L	Total	1.688.43

3.0.DO VALOR

3.1.O valor total é equivalente a R\$ 1.688.430,00.

4.0.DAS CONDIÇÕES DA CONTRATAÇÃO4.1.O prazo máximo para a execução do objeto desta contratação e que admite prorrogação nos casos previstos na legislação vigente, está abaixo indicado e será considerado a partir da emissão do Pedido de Compra:

Entrega: 5 (cinco) dias

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

- 4.3.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.
- 4.4. Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.
- 4.5. 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.
- 4.6. Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.
- 4.7. 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.
- 4.8.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.
- 4.9.0 reajuste poderá ser realizado por apostilamento.
- 4.10.O pagamento será realizado mediante processo regular e em observância às normas e procedimentos adotados, da seguinte maneira: Para ocorrer no prazo de trinta dias, contados do período de adimplemento.

Marcação - PB, 11 de Dezembro de 2023.

AVENYS SOARES DE SO Secretária de Educação

261