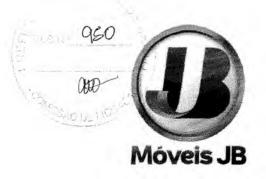
PROPOSTA DE PRECOS



À
Pregoeira do Município de Crato.
Prefeitura Municipal de Crato
Pregão Eletrônico Nº 2022.08.12.1

A Proposta comercial encontra-se em conformidade com as informações previstas no edital e seus anexos.

OBJETO: SELEÇÃO DA MELHOR PROPOSTA PARA REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIOS, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO DE CRATO - C E, conforme as especificações e quantitativos previstos no Anexo I - Termo de Referência deste Edital.

IDENTIFICAÇÃO DO LICITANTE:

- RAZÃO SOCIAL: MOVEIS JB IND E COMERCIO LTDA
- CPF/CNPJ: 02.464.845/0001-63
- ENDEREÇO COMPLETO: BR 101 KM127 DISTRITO INDUSTRIAL São José de Mipibu RN CEP: 59162-000
- REPRESENTANTE LEGAL RESPONSAVEL PELA ASSINATURA DO CONTRATO: JOSE ZITO BEZERRA FILHO, EMPRESARIO, CASADO, BRASILEIRO, NATUAL DE SÃO JOSE DO EGITO PE, PORTADOR DO RG: 342.726 E CPF: 200.376.354.68, domiciliado no Cond . Residencial Bosque das Palmeiras, Alameda dos Bosques, 680 CASA 30, Parque do Jiqui, Parnamirim RN,
- TELEFONE, CELULAR, FAX, E-MAIL: 84 3273-2724 e moveisjbloja@yahoo.com.br
- BANCO DO BRASIL, C/c nº 14857-1 Agência 4361-3

PRAZO DE ENTREGA: 30 Dias

VALIDADE DA PROPOSTA: 60 (SESSENTA) dias (SESS

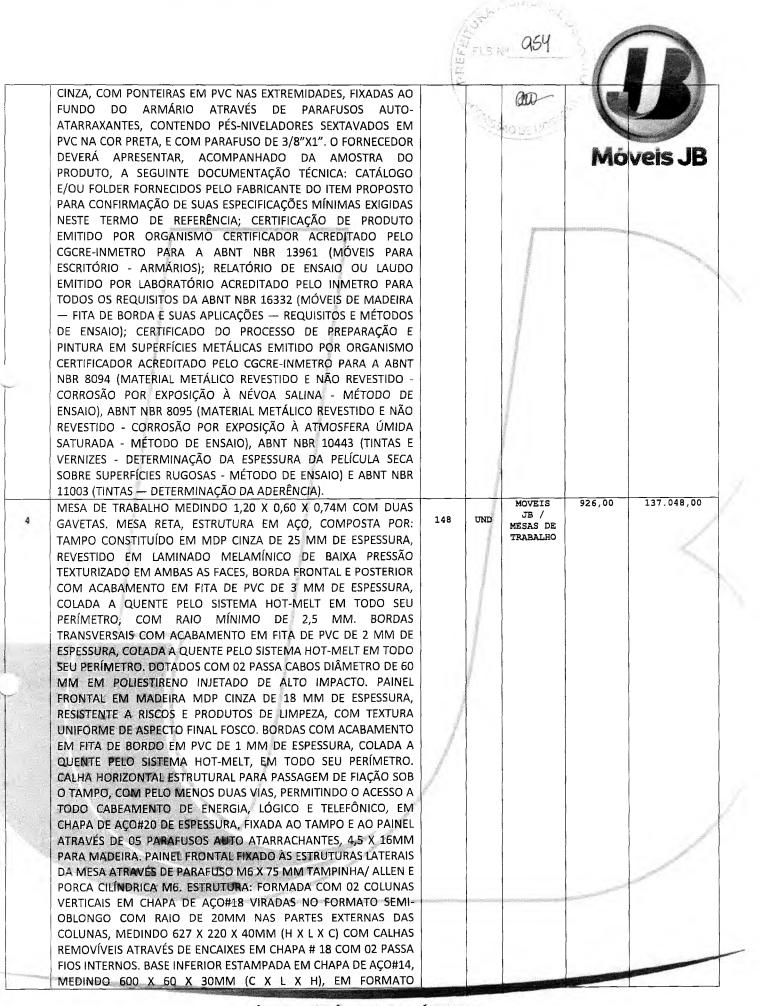
	LOTE 2			THE WAR		
TEM	DESCRIÇÃO	Quant	U.F	MARCA / MODELO	PREÇO UNITARIO R\$	PREÇO TOTAL R\$
1	ARMÁRIO DE MADEIRA BALCÃO MEDINDO 0,75 X 0,80 X 0,45M (H X L X P) COM 02 PORTAS E 1 PRATELEIRA. TAMPO: EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 COR CINZA. LATERAIS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO AO TAMPO E AO FUNDO ATRAVÉS	401	UND	MODELO MOVEIS JB / ARMARIOS DE MADEIRA MDP	R\$ 1.040,98	R\$ 417.432,98
	DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 NA COR CINZA. PRATELEIRA REMOVÍVEL: EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA					

EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM, vioveis JB APOIADAS EM PINOS DE PVC PERMITINDO REGULAGEM DE ALTURA. QUANTIDADE: 01 UNIDADE. PORTAS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADAS AS LATERAIS ATRAVÉS DE 04 DOBRADIÇAS PERMITINDO ABERTURA DAS PORTAS A ATÉ 270 GRAUS, COM PUXADORES CROMADOS. UMA PORTA CONTENDO FECHADURA CILÍNDRICA PARA ARMÁRIO DE MADEIRA COM CHAVES EM DUPLICATA COM ALMA INTERNA EM AÇO, E A OUTRA CONTENDO 02 FECHOS EM TERMOPLÁSTICO FIXADOS NA PARTE INTERNA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES. COSTAS E BASE: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA. COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO COM A BASE FIXADA AS LATERAIS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 CINZA. PÉS: EM TUBO DE AÇO 30X60X1,20MM EM QUADRO, COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADO PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA, NA COR CINZA, COM PONTEIRAS EM PVC NAS EXTREMIDADES, FIXADO AO FUNDO DO ARMÁRIO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES, CONTENDO PÉS-NIVELADORES SEXTAVADOS EM PVC NA COR PRETA, CGCRE INMETRO PARA A ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO E COM PARAFUSO DE 3/8"X1". O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SAUNA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS -MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA). MOVEIS 1.686,59 5.059,77 ARMÁRIO DE MADEIRA ALTO MEDINDO 1,60 X 0,80 X 0,45M (H X L X 03 P) COM 02 PORTAS E 3 PRATELEIRAS. TAMPO: EM MDP CINZA DE 25 ARMARIOS MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE

2

BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA MADETRA MDP FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM-ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 COR CINZA. LATERAIS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA. RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO AO TAMPO E AO FUNDO ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 NA COR CINZA. PRATELEIRAS REMOVÍVEIS: EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM, APOIADAS EM PINOS DE PVC PERMITINDO REGULAGEM DE ALTURA. QUANTIDADE: 03 UNIDADES, PORTAS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADAS AS LATERAIS ATRAVÉS DE 06 DOBRADIÇAS PERMITINDO ABERTURA DAS PORTAS A ATÉ 270 GRAUS, COM PUXADORES CROMADOS. UMA PORTA CONTENDO FECHADURA CILÍNDRICA PARA ARMÁRIO DE MADEIRA COM CHAVES EM DUPLICATA COM ALMA INTERNA EM AÇO, E A OUTRA CONTENDO 02 FECHOS EM TERMOPLÁSTICO FIXADOS NA PARTE INTERNA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES. COSTAS E BASE: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA. RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO COM A BASE FIXADA AS LATERAIS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 CINZA. PÉS: EM TUBO DE AÇO 30X60X1,20MM EM QUADRO, COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADO PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA, NA COR CINZA, COM PONTEIRAS EM PVC NAS EXTREMIDADES, FIXADO AO FUNDO DO ARMÁRIO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES, CONTENDO PÉS-NIVELADORES SEXTAVADOS EM PVC NA COR PRETA, E COM PARAFUSO DE 3/8"X1". O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA: CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO **EMITIDO** ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO EGERE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO

			181/4	400		
		1		AHD		
	DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR		200	TRE LICITARIES	Mov	reis JB
	8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).					Commission of the Commission o
3	ARMÁRIO DE MADEIRA SEMI-ABERTO MEDINDO: 1,60 X 0,80 X 0,45M (H X L X P) COM 02 PORTAS E 3 PRATELEIRAS. TAMPO: EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 COR CINZA. LATERAIS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO AO TAMPO E AO FUNDO ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 NA COR CINZA. PRATELEIRAS: DUAS PRATELEIRAS REMOVÍVEIS (UMA SUPERIOR E UMA INFERIOR) APOIADAS EM PINOS DE PVC PERMITINDO REGULAGEM DE ALTURA E UMA FIXA (SERVINDO COMO SUBTAMPO DAS PORTAS) EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO	16	UND	MOVEIS JB / ARMARIOS DE MADEIRA MDP	1.413,31	22.612,96
	MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM. QUANTIDADE: 03 UNIDADES. PORTAS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADAS AS LATERAIS ATRAVÉS DE 06 DOBRADIÇAS PERMITINDO ABERTURA DAS PORTAS A ATÉ 270 GRAUS, COM PUXADORES CROMADOS. UMA PORTA CONTENDO FECHADURA CILÍNDRICA PARA ARMÁRIO DE MADEIRA COM CHAVES EM DUPLICATA COM ALMA INTERNA EM AÇO, E A OUTRA CONTENDO 02 FECHOS EM TERMOPLÁSTICO FIXADOS NA PARTE INTERNA DA MESMA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES. COSTAS E BASE: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM					
	DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO COM A BASE FIXADA AS LATERAIS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 CINZA. PÉS: EM TUBO DE AÇO 30X60X1,20MM EM QUADRO, COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA, NA COR					



TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS. GAVETEIRO FIXO: COM DUAS GAVETAS, CORPO CONSTITUÍDO DE MDP CINZA DE 18MM DE ESPESSURA. REVESTIDO EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. FECHADURA COM FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS DUAS GAVETAS, COM DUAS CHAVES. GAVETAS CONFECCIONADAS EM AÇO #22 NO MÍNIMO, COM TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO POR IMERSÃO E PINTURA EPÓXI PELO SISTEMA ELETROSTÁTICO. COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. FRENTE DAS GAVETAS EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADOS REDONDO COM FORMA CÔNCAVA COM APROXIMADAMENTE 110 MM DE COMPRIMENTO. O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA -MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA). MOVEIS 1.473,15 57.452,85 MESA DE TRABALHO EM L MEDINDO 1,35 X 1,35 X 0,60 X 0,74M JB / 39 COM DUAS GAVETAS. MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA MESAS DE TRABALHO POR: TAMPO INTEIRIÇO EM FORMATO DE "L", TIPO ESTAÇÃO DE EM L TRABALHO, CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE

ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. PAINEIS FRONTAIS: EM MADEIRA MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6. ESTRUTURA: FORMADA COM COLUNA CENTRAL EM TUBO METALON 40 X 40 X 1,50MM E PÉS LATERAIS FORMADOS ATRAVÉS DE 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS. GAVETEIRO FIXO: COM DUAS GAVETAS, CORPO CONSTITUÍDO DE MDP CINZA DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. FECHADURA COM FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS DUAS GAVETAS, COM DUAS CHAVES. GAVETAS CONFECCIONADAS EM AÇO #22 NO MÍNIMO, COM TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO POR IMERSÃO E PINTURA EPÓXI PELO SISTEMA ELETROSTÁTICO, COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. FRENTE DAS GAVETAS EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADOS REDONDO

			40°	022	1	
		1	L FLS	424		
	COM FORMA CÔNCAVA COM APROXIMADAMENTE 110 MM DE COMPRIMENTO.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS		100	ØD-	6	
	PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS -				Mo	veis JB
	CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E					
	MÉTODOS DE ENSAIO);CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO			Commence of the Commence of th		
	REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA					
	ADERÊNCIA). MESA DE REUNIÃO CIRCULAR MEDINDO 1,20 X 0,75M. COM TAMPO		Salar Sa	MOVEIS	605,44	28.455,68
6	EM AGLOMERADO DE 25MM DE ESPESSURA, MEDINDO 1,20M DE DIÂMETRO, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR CINZA, BORDAS RETAS ENCABEÇADAS COM FITA DE POLIESTIRENO NA MESMA COR DO TAMPO COM ESPESSURA DE 2,0MM. ALTURA DO TAMPO EM RELAÇÃO AO SOLO DE 75CM. ESTRUTURA METÁLICA EM AÇO COM TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO E ANTI-FERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI NA COR CINZA, SENDO 04 TRAVESSAS SUPERIORES EM TUBO DE AÇO 25X25X1,20MM CONTENDO PONTEIRAS EM POLIPROPILENO NAS EXTREMIDADES, CONTENDO CHAPAS DE AÇO DE 1,50MM DE ESPESSURA EM FORMATO DELTA SOLDADAS AO TUBO CENTRAL COMO FORMA DE REFORÇAR A SUSTENTAÇÃO DO TAMPO, E TRAVESSAS INFERIORES EM TUBO DE AÇO 30 X 50 X 1,50MM, CONTENDO PONTEIRAS EM POLIPROPILENO NAS EXTREMIDADES NA COR PRETA E SAPATAS NIVELADORAS SEXTAVADAS DE POLIPROPILENO, SUSTENTAÇÃO VERTICAL ATRAVÉS DE TUBO CENTRAL EM AÇO REDONDO DE 3"X1,20MM. FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AO TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTÍFICAÇÃO DE PRODUTO EMÍTIDO POR	47	UND	JB / MESAS DE REUNIÃO REDONDA		
	ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E			(#1)		
	REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO					
	PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE				a little	

MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS ÁPLICAÇÕES — REQUISITOS E METODOS DE ENSÁIO, CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFICIES METALICAS EMITIDO POR ORGANIMO CERTIFICADO ACREDITADO PEDE OGERE-INMETRO PARA A ABIT NER 8094 (MATERIAL METÁLICO RIVESTIDO E NÃO REVESTIDO — CORROSOR ACREDITADO PEDE OGERE-INMETRO PARA A ABIT NER 8094 (MATERIAL METÁLICO RIVESTIDO E NÃO REVESTIDO — CORROSOR O POR ENDOSIÇÃO À NEVOA SALINA — MÉTODO DE LESAIO), ABITI NER 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO — CORROSOR POR ENDÓSIÇÃO À ATMOSPERA ÚMIDO SATURADA MÉTODO DE ENSÁIO), ABITI NER JOAGS (FINTAS E VENUES) = DETERMINAÇÃO DA SEPSESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFICES RUGOSAS — MÉTODO DE PESANOJ E ABITI NER 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADELÉNCIA). MISA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO, MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA PORTAMPIO: CONSTITUÍDO EM MIDE CARZA DE 25 MM DE ESPÉSSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BARAO, PRESSAO TEXTURIZADO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BARAO, PRESSAO TEXTURIZADO EM MARBA SA FACES, SOROA HONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLQADA A QUENT PELO SISTEMA HOST-MELE EM TODO SEU PERMIETRO, COM RADO MÍNIMO DE 25 MM. BORDAS TRANSVERSAS GOMA CABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLQADA A QUENT PELO SISTEMA HOST-MELE EM TODO SEU PERMIETRO, COM RADO MÍNIMO DE 25 MM. BORDAS TRANSVERSAS GOMA CABAMENTO EM TATA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLQADA A QUENT PELO SISTEMA HOST-MELE EM TODO SEU PERMIETRO, COM PERÁ OSCO MO SEARSO COM ACABAMENTO A LUHIOR PELO USENDO SEM DE POSTEMO DE ALITO MIMERTO PERADO COLOR PELO MENTO PELO SISTEMA MOST CON ESPERSADO COLOR PELO MENTO PELO SISTEMA MOST CON ESPERSADO COLOR PELO MENTO PELO SISTEMA MOST CON ESPERSADO COLOR PELO MENTO PELO SISTEMA PER MELE EM TODO SEU PERMETRO, COM DE CONTRO PELO SISTEMA MOST CONTRO DE ALOTA DE PROPINCIONO CONTRO PELO MENTO PELO SISTEMA MOST CONTRO PELO SISTEMA PELO SIST						6		
MÉTODOS DE ENSAIQICERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EN SUPERFICIES EMTÁLICAS EMITODO PEO ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO GGRE-INMETRO PRADA A ABNI TARRA BORA (MATERIAL METÂLICO RIVESTIDO DE NA ABNI TARRA BORA (MATERIAL METÂLICO RIVESTIDO DE NA ABNI TARRA BORA (MATERIAL METÂLICO REVESTIDO DE NA REVESTIDO E CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURDADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNI TARRA PRIBADA INTERIOR DE ENSAIO, ABNIT TORRA 10443 (TINTAS E VERNUES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÉCULA) SECA SOBRE SUPERFICIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO, ABNIT TORRA 10443 (TINTAS E VERNUES - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA). MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO MESA SEMPRE SER SURGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO, ABNIT DA REVESTIDO EN MADE CANADA DE REMANDA PRESAÑO TEXTURGADO EM ANIBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FILA DE INVE DE SIAM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESAÑO TEXTURGADO EM ANIBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FILA DE INVE DE SIAM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÂMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDA S TRANSFERSAS COM ACABAMENTO EM FILA DE PIVE DE SIAM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EMETODO SEU PERÂMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDA S TRANSFERSAS COM ACABAMENTO DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO INAL FOSCA DE SIAM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EMETODO SEU PERÂMETRO, DETABLOS COMO 2-SEAS A TODO CABEÁMENTO DE ENERGÍA, LÓGICO E TELEFÓNICO, EM CHAPA DE AÇO DE SU PERÍMETRO, DETABLOS COMO 2-SEAS A TODO CABEÁMENTO DE ENERGÍA, LÓGICO E TELEFÓNICO, EM CHAPA DE AÇO DE ACOURS VIRADA A COMO COM SELO PERÁMETRO DE ACOURS VIRADA SE COMO COM SELO PERÁMETRO DE ACOURS VIRADA SE TENTURAS PORMADA COMO ZO COUNTAS VIRADAS DE PORAC GUIRDISEA MESTEMULYAS PORMADA COMO ZO COUNTAS VIRADAS DE PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 1.6MM PARA MADERIDO SEX Y 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVES SARSE PARAFAS NIVELACIDADAS OM PROTA E PROT				gria	958	1		
MÉTODOS DE ENSAIQICERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EN SUPERFICIES EMTÁLICAS EMITODO PEO ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO GGRE-INMETRO PRADA A ABNI TARRA BORA (MATERIAL METÂLICO RIVESTIDO DE NA ABNI TARRA BORA (MATERIAL METÂLICO RIVESTIDO DE NA ABNI TARRA BORA (MATERIAL METÂLICO REVESTIDO DE NA REVESTIDO E CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURDADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNI TARRA PRIBADA INTERIOR DE ENSAIO, ABNIT TORRA 10443 (TINTAS E VERNUES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÉCULA) SECA SOBRE SUPERFICIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO, ABNIT TORRA 10443 (TINTAS E VERNUES - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA). MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO MESA SEMPRE SER SURGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO, ABNIT DA REVESTIDO EN MADE CANADA DE REMANDA PRESAÑO TEXTURGADO EM ANIBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FILA DE INVE DE SIAM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESAÑO TEXTURGADO EM ANIBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FILA DE INVE DE SIAM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÂMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDA S TRANSFERSAS COM ACABAMENTO EM FILA DE PIVE DE SIAM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EMETODO SEU PERÂMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDA S TRANSFERSAS COM ACABAMENTO DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO INAL FOSCA DE SIAM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EMETODO SEU PERÂMETRO, DETABLOS COMO 2-SEAS A TODO CABEÁMENTO DE ENERGÍA, LÓGICO E TELEFÓNICO, EM CHAPA DE AÇO DE SU PERÍMETRO, DETABLOS COMO 2-SEAS A TODO CABEÁMENTO DE ENERGÍA, LÓGICO E TELEFÓNICO, EM CHAPA DE AÇO DE ACOURS VIRADA A COMO COM SELO PERÁMETRO DE ACOURS VIRADA SE COMO COM SELO PERÁMETRO DE ACOURS VIRADA SE TENTURAS PORMADA COMO ZO COUNTAS VIRADAS DE PORAC GUIRDISEA MESTEMULYAS PORMADA COMO ZO COUNTAS VIRADAS DE PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 1.6MM PARA MADERIDO SEX Y 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVES SARSE PARAFAS NIVELACIDADAS OM PROTA E PROT			()					
MÉTODOS DE ENSAIQICERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EN SUPERFICIES EMTÁLICAS EMITIDO PER ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO GGRE-INMETRO PRADA A ABENT DARS 8094 (MATERIAL METÂLICO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSPERA ÚNIDA SATURDA - MÉTODO DE ENSAIQI, BARTI NAR BILLOGA REVESTIDO EN CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSPERA ÚNIDA SATURDA - MÉTODO DE ENSAIQI, BARTI NAR 10403 (TINTAS E VERNUES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÉULA SECA SOBRE SUPERFICIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIQI, BARTI NAR 10403 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERBENCIA). MÉSA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM PORTATOR PORTAMONO CONSTITUIO EM MIDE CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAMA PRESSÃO TEXTURIRADA DEM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COMI, ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MILIT BOTODO SEU PERMINERO, COM RAIO MÍMIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSFERSAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MILIT BOTODO SEU PERMINERO, COM RAIO MÍMIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSFERSAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MILIT BOTODO SEU PERMINERO, COMO SEMO PERMINERO, DOTADOS COMO 2 PASSAS DE 15 MM DE SEPSSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MILIT BOTODO SEU PERMINERO, DOTADOS COMO 2 PASSAS DE 15 MM DE SEPSSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MILIT BOTODO SEU PERMINERO, DOTADOS COMO 2 PASSAS DE 15 MM DE SEPSSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MILIT BOTODO SU PERMINERO DO CADE AMBOS COMO 2 PASSAS DE 15 MM DE SEPSSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MILIT BODO SU PERMINERO DO CADA PARO PARO PARO PARO PARO PARO PARO PAR				de 5				
MÉTODOS DE ENSAIQICERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EN SUPERFICIES EMTÁLICAS EMITIDO PER ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO GGRE-INMETRO PRADA A ABENT DARS 8094 (MATERIAL METÂLICO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSPERA ÚNIDA SATURDA - MÉTODO DE ENSAIQI, BARTI NAR BILLOGA REVESTIDO EN CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSPERA ÚNIDA SATURDA - MÉTODO DE ENSAIQI, BARTI NAR 10403 (TINTAS E VERNUES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÉULA SECA SOBRE SUPERFICIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIQI, BARTI NAR 10403 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERBENCIA). MÉSA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM PORTATOR PORTAMONO CONSTITUIO EM MIDE CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAMA PRESSÃO TEXTURIRADA DEM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COMI, ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MILIT BOTODO SEU PERMINERO, COM RAIO MÍMIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSFERSAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MILIT BOTODO SEU PERMINERO, COM RAIO MÍMIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSFERSAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MILIT BOTODO SEU PERMINERO, COMO SEMO PERMINERO, DOTADOS COMO 2 PASSAS DE 15 MM DE SEPSSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MILIT BOTODO SEU PERMINERO, DOTADOS COMO 2 PASSAS DE 15 MM DE SEPSSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MILIT BOTODO SEU PERMINERO, DOTADOS COMO 2 PASSAS DE 15 MM DE SEPSSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MILIT BOTODO SU PERMINERO DO CADE AMBOS COMO 2 PASSAS DE 15 MM DE SEPSSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MILIT BODO SU PERMINERO DO CADA PARO PARO PARO PARO PARO PARO PARO PAR		MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E		V.	(Jase -			1
PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERÍCIES METALCAS EMITIDO POR ORGANIXMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO GERCE-INMETRIO PARA A ABINT NIBR 8094 (MATERIAL METALLOS DEVESTIDO - CORROSA O POR EXPOSIÇÃO À NEVOS ASUNA - MÉTODO DE ENSAIO), ABINT NIBR 8095 (MATERIAL METALLOS HEVESTIDO - CORROSA O POR EXPOSIÇÃO À NEVOS ASUNA - MÉTODO DE ENSAIO), ABINT NIBR 10434 (TINTAS E VERMIZAS DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA ATMOSERIA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABINT NIBR 10434 (TINTAS E VERMIZAS DETERMINAÇÃO DA ADDRÉNICA). MESA PARA COMPUTADOR MEDINO 1,20 X 0,80 X 0,72M COM SUPORTE TECLADO; MESA RETA, ESTRUTURA EM ACO, COMPOSTA PORTAMPO: CONSTITUÍDO EM MIDP CINZA DÉ 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMIBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM HITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM ARIO MÍNIMO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM QUE ASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLESTIBENO NIVETADO DE ALTO IMPACTO PANEL FINADOS SUMPERIMENTO, DOTADOS COM QUE PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLESTIBENO NIVETADO DE ALTO IMPACTO PANEL FINADOS SUMPERIMENTO, DOTADOS COM QUENZA DE 15 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM ADORDA SUMPERIA DE ANO DE EMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FINADO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURA EN PASSA EM DE ESPESSURA, ESTADORDA DE ADORDA SUMPERIA DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FINADO DE CASESO O TODO CABAMENTO DE HERGÍA, LOGICO E TUENCO PARA SUMPERIA DE ACOUNTA SUMPERIA DE ACOU		_ ·		- O3				
ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO GGRENMETRO PARA A ABNT NER 809 (MATERIAL METALICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SAUNA - MÉTODO DE ENSAGO, ABNT NER 809S (MATERIAL METALICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SAUTURADO - MÉTODO DE ENSAGO, ABNT NER 10443 (TINTAS E VERNUZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELICULA SECA SOBRE SUFRENFICIES RUCGOSA - MÉTODO DE ENSAGO) E ABNT NER 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA). MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO: MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA PORTÁMPIO: CONSTITUIOO EM MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO: MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BROBA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELTE MI TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELTE MI TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, CONDOS COMO DE PICAZ DE 15 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DIVIDADOS COMO DE PICAZ DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS CAGABO DÁMENTO DE O EM FITO DE BORDO DE DE PROBEJA, CICADO A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALIHA POR ENCONDA DE LEMERIA, CICAGO DE A CUENTA PARA COMPLETA DE PARA COLADA A CUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA POR ENCONDA DE LEMERIA, CICAGO DE A CAMAS DE OS PERÍMETROS AUTO ATRARACHANTE, ES A Y 16MM PARA MADERRA PANEL PROMETA, FIXADO À SESTRUTURA LOVERA DE COLADAS DE PORCA CUENTAS EM PARA COMPLANA DA COMPLANA DE PORCA CUÉNDIRA DE ACODE SE Y		***		1-049	Approx 15	1		
REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NEVOA SALINA - MÉTODO DE INSAIO, ABRT NAR 8055 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO - RAO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFER A ÚMIDA SALURADA - MÉTODO DE ENSAIO, ABRT NAR 10437 (TINTAS E VERWIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERÁCICAS RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO, E ABRIT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA). MÉSA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM 7 SUPORTE TECLADO, MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA 9 PORTÁMPIO: CONSTITUÍO EM MED PINZA DE 25 MM DE ESPESSURA REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS A SECAS, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELTE MY TODO SEU PERÍMETRO, DOM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, OLORADA PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO DE DE BORDA PELO SE SISTEMA PELO SE SISTEMA PELO SESSO		· -					diameter of	
REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NEVOA SALINA - MÉTODO DE INSAIO, ABRT NAR 8055 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO - RAO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFER A ÚMIDA SALURADA - MÉTODO DE ENSAIO, ABRT NAR 10437 (TINTAS E VERWIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERÁCICAS RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO, E ABRIT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA). MÉSA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM 7 SUPORTE TECLADO, MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA 9 PORTÁMPIO: CONSTITUÍO EM MED PINZA DE 25 MM DE ESPESSURA REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS A SECAS, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELTE MY TODO SEU PERÍMETRO, DOM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, OLORADA PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO DE DE BORDA PELO SE SISTEMA PELO SE SISTEMA PELO SESSO		PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO				Mó	veis JB	
REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA DÍMIDA SATURADA - METODO DE ENSONO, ABAT NAR 10431 (TIMTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NOR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNICIA). MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO; MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA PORTAMPO: CONSTITUÍDO EM MADO RICAZO ES MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BANA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS GOM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM 22 PASSA CABOS DIÁMETRO DE 60 MM EM POLLESTIREON INJETADO DE ALTO IMPACTO-PAINEL FRONTAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTIOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARRA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO A CASSOS A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO E 20 MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO A CASSOS A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO E 20 MENOS DUAS VIRADAS NO FORMATO SEMI- OBICQUEO MENO DUA SENERULAR ENTRE MEDIO DE ACO DE "IXIA", PARA HISTERMOS ASSES INFERNOS ADER ENTREDA ENTRADA EM CHAPA DE ACO DE "IXIA", PARA HISTERMOS ADER ENTREDA ENTRADA DE MACHAPA DE ACO DE "IXIA", PARA HISTER		REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA -						
ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABITI NER 1043 (TINTAS E VERMIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT MBR 1003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADRERNCIA). MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO; MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA PORTAMPO: CONSTITUÍDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSITERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PIX DE 25 MM DE ESPESSURA, COLODA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERIMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSYRSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PIX DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERIMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSYRSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PIX DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERIMETRO, DOTADOS COM DE PASSA CARBO SÚMEVERO DE 60 MM EM POLESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO PAÍNEL FRONTAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPÉZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVO DE 1 MIM DE ESPESSURA, CALHA TO DE BORDO, EN EVO DE 1 MIM DE ESPESSURA QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB OTAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A OTODO CABEAMENTO DE ENERGIA, GÓGIGO E TELEFÓNICO, EM CHAPA DE AÇO H 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAÍNEL ATRAVES DE OS PARAFUSOS AUTO ATARRÁCHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA PÍNIE FRONTAL FRANCADO ÁS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVES DE DA PARAFUSO ME X 75 MM TAMPINHA/A LIEN E PORRA CILNDRICA MESTERUTURA. PERO DA ÉS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVES DE PRACASE SOM ON COM COM COM COM PASO DA PARAFUSO ME X 75 MM TAMPINHA/A LIEN E PORRA CILNDRICA MESTERUTURA PORMADO A SESTEMUTA DA SETERMA DAS COLUMAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (IN X I X C) COM CALHAS RICOVIVEIS ATRAVÉS DE RECISER SERVANTAS NIVERDOROS COM RIDO DE 2000 MM NAS PARTE								
19443 (TIMTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PEDÍCULA SECA SORES EUPERFICES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABINT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÍNCIA). MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO; MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR-TAMPO: CONSTITUÍDO EM MAD CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍRICO DE BANA PRESSÃO TEXTURIÇADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM 2 PASSA CABOS DIÁMETRO DE 60 MM EM POLUESTIREON INSTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM 2 PASSA CABOS DIÁMETRO DE 60 MM EM POLUESTIREON INSTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM 22 PASSA CABOS DIÁMETRO DE 60 MM EM POLUESTIREON INSTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM 22 PASSA CABOS DIÁMETRO DE 60 MM EM POLUESTIREON INSTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 22 PASSA CABOS DIÁMETRO DE 60 ME POL DE 1 MÍM DE ESPESSURA, RESISTENTA A RISCOS DE PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL POSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BODOD O MENOS DUAS VIGA, PERMITINO A CASESO A TODO CABBAMENTO DE ENERGIA, LOGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO HO DE CESPESSURA, RENANDA AO TAMPO CA CESSO A TODO CABBAMENTO DE ENERGIA, LOGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO HO DE CESPESSURA, RENANDA AO TAMPO CA COBUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO LOS COMOS DE SENSULAR ANDA MOS PARTES EXTERNA DAS COCULMAS MEDICANDO SE SENSULAR ANDA MOS PARTES EXTERNA DAS COCULMAS MEDICANDO SE SENSULAR ANDA MOS PARTES EXTERNA DAS COCULMAS MEDICANDO SE SENSULAR A TRAVÉS DE ENCAIRES EM CARAPA DE AÇO DE "IXIA", PASSA HOMBOS DE ARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM PIXAÇÃO ATRAVÉS DE REGITES REPUXO COM ROSCA MÉ ANDA PASTE ENTRANDA SE ASTRUTURA DE VIERRA PASSAGEM DE FIRAÇÃO OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO DE "IXIA", PARA PASSAGEM DE PERRA								ļ
PELÍCULA SECA SOBRE SUPPRÉFICIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT IBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA AOERÊNCIA). MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPCRET TECLADO; MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR:TAMPO: CONSTITUÍO EM MIDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BANA PRESSÃO TETURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM PETA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM ACABAMENTO EM PITA DE PVC DE 2 MM. BODDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM PITA DE PVC DE 2 MM. DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM QE PASSA CABOS DÍMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INVETADO DE ALTO IMPACTO-PAINEL FRONTAL: EM MADIERA MOP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEÁMENTO DE ENSEISLA, LÓCICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, READA AO TAMPO E AO PAÍNEL ATRAVÉS DE OS PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA PAINEL FRONTAL FIXADO AS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA PAINEL FRONTAL FIXADO AS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA PAINEL FRONTAL FIXADO AS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA PAINEL FRONTAL FIXADO AS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE MESTRUTURAS FORMADA COMO 22 COLUNAS VERTICAIS EM CESTRUTURAS FORMADA COMO 22 COLUNAS MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TO TRAPEZIOIAL COM SUBORITES SOLIDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVERADORAS, OMN FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ¹ ROSCA MR. A COLUNA VERTICALIS DA CEBER NA PARTE MONATO TRAPEZIOIAL COM SUBORITES SOLIDADOS PARA RECEBER NA PARTE NITERNA TEÑS REFORCOS EM CHAPA DE AÇO HORADOS PARA RECEBER NA PARTE NITERNA TEÑS REFORCOS EM CHAPA DE AÇO HO					/ Ophores	776. 1019		
ENSAIQ) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA). MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,50 X 0,74M COM SUPCRTE TECLADO, MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA PORTAMPO: CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELANÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELIT M TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELIT M TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO PAINEL FRONTAL: EM MADEIRA MOP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELIT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO PAINEL FRONTAL: EM MADEIRA MOP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL POSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SUD PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIACÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGÍA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE ACO 12 0 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE OS PARABLEJOS MOR ATRAMES MOR ATRAVES DE PARABLEJOS MOR ATRAMES MOR SY 35 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA MÉ, ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVES DE PARABLEJOS MOR ATRAMENTA, ÉS X 15MM PARA MADEIRA PAINEL FRONTAL FIXADO AS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVES DE PARABLESO ME X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA MÉ, ESTRUTURAS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVES DE PARABLESO ME X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA MÉ, ESTRUTURAS SER EM CHAPA É A BIS COM 02 PASSA FICIS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTRAMFADA EM CHAPA DE ACO DE "1331/4, PARA FIXAGO DA CALHAD E ACO DE "1331/4, PARA FIXAGO DA CALHAD E PAGO COM ROSCA M						1-50	San	
MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,50 X 0,74M COM 7 SUPORTE TECLADO, MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA PORTAMPO: CONSTITUIO EM MDP CIUNZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TECTURZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM PIETA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RATIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM DE 29 SASA CABOS DÍAMETRO DE 60 MM EM POLESTIRENO INIETADO DE ALTO IMPACTO-PAINEL FRONTAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE IUMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSO, BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE MUMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSO, BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEMO DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGÍA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO #30 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE OS PARARAJEOS AUTO ATARRACHANET, 4.5 X 18MM PARA MADEIRA PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVES DE PARARAJEOS AUTO ATARRACHANET, 4.5 X 18MM PARA MADEIRA PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ARTRAVES DE PARARAJEOS AUTO ATARRACHANET, 4.5 X 18MM PARA MADEIRA PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVES DE PARARAJEOS AUTO ATARRACHANET, 4.5 X 18MM PARA MADEIRA PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVES DE PARARAJEOS ME SETRUTIRA DAS COLUNAS, MEDINDO 527 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCLASE SE MI CHAPA PA IS ROM A 20 MA SE ACRESIO DE CABOR SE ME CHAPA DE A COURT. MEDINDO GOO X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO INTERNOR TESE REFORÇOS EM CHAPA DE A QUE POSER INTERNA TESE REFORÇOS EM CHAPA DE A QUE POSER					March			
MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,50 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO, MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR.TAMPO: CONSTITUÍO EM MIDP CINZA DÉ 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSITERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HO-THEIT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM TITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HO-THEIT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLESTIREMO INJETADO DE ALTO IMPACTO-PAINEL PROMTAL: EM MADEIRA MOP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MEIT. EM TODO SEU PERÍMETRO. CAHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, CÓM PELO MENOS DUAS MAS, PERMITINDO A ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO I 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAPLISOS MOR ATRARACHANET, 4,5 X 16MM PARA MADBIERA PAINEL FRONTAL EIXADO AS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVES DE PARAPLISOS MOR ATRARACHANET, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA PAINEL FRONTAL EIXADO AS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVES DE PARAPLISOS MOR ATRARACHANET, 4,5 X 16MM PARA MADDIRAS PARTIEL FRONTAL EIXADO AS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVES DE PARAPLISOS MOR ATRARACHANET, 4,5 X 16MM PARA MADDIRAS PARTIES ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVES ES DE RACALES ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVES ES DE ENCALES ESTRUTURAS LATERAIS OR MORDA MESA PARTES BORDAS AS MORDAS MORDAS PARTES INVER					1		7.94	
SUPPORTE TECLADO, MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR:TAMPO: CONSTITUIDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM QUE PASSA CABOS DIÁMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO-PAINEL FRONTAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÓNICO, EM CHAPA DE AÇO HO DE OF ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAÍNEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADERRA PAÍNEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO MÁS 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA ME, ESTRUTURA: FORMADA COM DE COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇOBIS VIRADAS NO FORMATO SEMI- OBEONAGO COM RAÍO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAINES EM CHAPA A 118 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇOBIZA, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM PIXAÇÃO ATRAVÉS DE RESTRUTURA ESTRUTURA PERSAS FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇOBIZA, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM PIXAÇÃO ATRAVÉS DE RESTRUTURA DE VERTA HAVE DORS DE MECAÇÃO ATRAVÉS DE RESTRUTURA DE VERTA HAVE DORS DE PIXAÇÃO AD CALHA DE FIAÇÃO GOM ROS SERTIVITA DE VERTA HAVE SUPORTES S				 	MOVETS	656.67	157.600.80	1
PORTAMPO: CONSTITUÍDO EM MOPO CINZA DÉ 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE POLO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM Q2 PASSA CABOS DIÁMETRO DE 60 MM. EM POLJESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO PAÍNEL PRONTAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINIAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEMMENTO DE ENERGÍA, LÓGICO E TELEFÓNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE OS PARAFUSOS AUTO ATARRÁCHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA PAÍNEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSOS MOE X75 MM TAMPO HADA LA CUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE OS PARAFUSOS MOE X75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CLIMDRICA ME.ESTRUTURA: FORMADA COMO 2 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO HADA MESENTALTIRA: FORMADA COMO 2 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO HADA SECULANS. MEDIDOS GEZY X 20 X 40MM (H X 1 X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE PARAFUSOS PARA PARETE SETERNA DAS COLUNAS, MEDIDOS GEZY X 20 X 40MM (H X 1 X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCANES EM CHAPA H 18 COM 02 PASSA HOS INFERNOS. BASE INFERIOR ESTRUTURAS PARRE SERRA DA SINVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBETE SEPUXO COM ROSCA MB NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÂ EM TUBBO DA AÇO GOXOMM CHAPA PARA HIB. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DE VERGA HAVER DO PENÇÃO. SO DIVISORES DE C	7		240	UND	JB /	330,01	2017000,00	
ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM, BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO-PAINEL FRONTAL: EM MADEIRA MPO FUNZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGÍA, LÓGICO E TELEFÓNICO, EM CHAPA DE AÇO E 20 DE ESPESSURA, FIXADA ÁO TAMPO E AO PAÍNEL ATRAVÉS DE OS -PARAFLUSOS AUTO ATARRÁCHANTE, 4,5 X 1 EMM PARA MADEIRRA PINELE, FRONTAL IFANDA ÓS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO MÓ X 75 MM TAMPINHAVA ALLEN E PORCA CILÍNDRICA MELESTRUTURA: FORMADO COM OZ COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE A ÇODHIB VIRADAS NO FORMATO SEMI- OBICOMGO COM RAÍO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINOS DE 27 X 20 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA H 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇOBILA, MEDINDO GON X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPPZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA MB NO SUPORTE: A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERTE SERFUXO COM ROSCA MB, A COLUNA VERTICAL DEVERA RECEBER NA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO GOM OS RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO GOM OS RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CA	- 0 -							
PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM QUENTE SE LATO IMPACTO-PAÍNEL FRONTAL: EM MADEIRA MOP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORMO DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÓNICO, EM CHAPA DE ACO #2 OD E ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE OS PARAFLUSOS AUTO ATARRACHAMTE, 4,5 x 16MM PARA MADEIRA, PAÍNEL FRONTAL FIXADO AS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFLUSOS AUTO ATARRACHAMTE, 4,5 x 16MM PARA MADEIRA, PAÍNEL FRONTAL FIXADO AS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE DE ARAFUSO MÓS X'S MMITAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA MÓS ESTIVARAS RON FORMATO SEMI- OBEQNAGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MIEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA DE 18 COUTAS VERTICAIS EM CHAPA DE ACOHIS VIRADAS NO FORMATO TRAPEZOIDAE COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER NA PARSA FINAÇÃO DA SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER NA PARSA FINAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA MB NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE ACO GONZOMM CHAPA HIS. ENTRE RSO COULANS VERTICAL DE VERÂ HAVER DOIS DIVISORES DE CASO SÃO DE CHAPAD DE ACO HIS NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENT								
POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO-PAINEL FRONTAL: EM MADEIRA MIPO FINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA, RICADA O TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA PAINEL FRONTAL FIXADA OA TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA PAINEL FRONTAL FIXADA OA TRAMPIO HAD ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6.ESTRUTURA: FORMADA COM OZ COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO MA COM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇOBIS VIRADA SON FORMATO SEMI-OBLOGIGO COM RAÍO DE ZOMM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCANXES EM CHAPA HA BC COM 02 PASSA FIOS INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇOPIA, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPPEDIDAL COM SUPORTES EM CHAPA DE RACOPIA, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPPEDIDAL COM SUPORTES EM CHAPA DE RACOPIA, PARA FIXAÇÃO DA CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ERGITES ER EXERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPPEDIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA PECEDER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA JEÉS REPOROS EM CALAPAD DE AÇO 14 NA PARA E SUPERIOR DA ESTRUTURA SERSÃE M TUBO DE AÇO 40XOMM CH					1	,		
ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO-PAINEL FRONTAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMÍTINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGÍA, LÓGICO E TELEFÓNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 0.5 PARAFLISOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 x 1 6MM PARA MADEIRA PAINEL FRONTAL FIXADO AÓ ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE DE PARAFLUSOS MÍS X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA MÉ.ESTRUTURA: FORMADA COM OZ COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇOHI 8 VIRADAS NO FORMATO SEMI- OBLONOG COM RAIO DE ZOMM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMBADA EM CHAPA DE AÇOPILA, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER NA PARTE INTERNA TEÑS REFORÇOS EM CHAPA DE CAC DE "13XA", PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE HAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER NA PARTE INTERNA TEÑS REFORÇOS EM CHAPA DE CAC DE "13XA", PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE HAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTES A PARTE INTERNA TEÑS REFORÇOS EM CHAPA DE ACO DE "13XA", PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURAS SERTICALA DA CORROSÃO MO PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERTE EXTERNITA DO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERTICALA DA CORROSÃO MO PARAS POR JURAÇÃO A TRAVÉS DO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERTÍCALA DO CORDANO CHAPA 118. ENTRE AS COLUNAS VERTICALO DO CARAD								
TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO PAINEL FRONTAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SIETMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGÍA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA ÁO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATRARACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA PAINEL FRONTAL FIXADO ÁS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO ME X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA MG.ESTRUTURA: FORMADO AC COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇOBIL VIRADO SE ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO ME X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA MG.ESTRUTURA: FORMADO AC COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE ACOBIL VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAÍO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA B 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS, BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇOBILA, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TIRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA MS. « COLUNAS METICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA IRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA MB. « COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA IRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA MB. NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÃ EM TUBO DE AÇO DA VIRA NAS PARTES METICALA DE VERÁ HAVA DE DO ENTICAL DE VERÁ HAVA DE DA CALHA DE FIAÇÃO COM DA RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OS RASGOS PA					100			
ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO PAÍNEL FRONTAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAÍNEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA PAÍNEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO MÓ X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA MÉ.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇOHIB VIRADAS NO FORMATO SEMI- OBLONGO COM RAÍO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇOH14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPPZOIDAL COM SUBORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TIES REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4", PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERFÂTUR UTISO DE AÇO ADXOMM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICALS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORTES DE CABO GOM BOSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERFÂTEM TUSO DE AÇO ADXOMM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICALS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORTES DE CABO GOM BOSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERFÂTEM TUSO DE AÇO ADXOMM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICALS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORTES DE CABO GOM DE ACRAPA DE AÇO H18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER PALICADO TRATAMENTO ANTI		SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS						}
SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INIETADO DE ALTO IMPACTO-PAINEL FRONTAL: EM MADEIRA MPP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PYC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DULAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE OS PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 x 15MM PARA MADEIRA PAINEL, FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSOS MÓ X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA MÓ ESTRUTURA: FORMADA COM OZ COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI- OBIONGO COM RAÍO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDIDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM OZ PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDIDO GOD X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIRAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÂ EM USO DE AÇO AOXOMM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTÍCALS DA CERTURAD DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO GOM OS RASCOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO GOM OS RAPA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO GOM OS RAPA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPAD DE AÇO #18. NAS PARTES MITÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA		TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE						
MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO.PAINEL FRONTAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPÉZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE OS PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 1 EMM PARA MADEIRA, PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 1 EMM PARA MADEIRA, PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSOS MOS TORMATO SEMIOBICO MOS MADIO DE COMPANO DE COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#13 VIRADAS NO FORMATO SEMIOBICOMO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR STAMPADA EM CHAPA H 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A GOLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFOROS EM CHAPA DE AÇO DE "IXA/A, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÃ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICALS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO SÓO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGUER RESITÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS,PINTURA								
FRONTAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO #20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSOS MÓN TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA MO.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI- OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTÍCAL DEVERA RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1XA/A, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÃ ÉM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICALS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO CÓM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGUER RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS,PINTURA				Į.				
RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÓNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE OS PARAFUSOS AUTO ATRARACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA, PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSOS MÓ X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA MÓ.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI- OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTÍCAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORQS EM CHAPA DE AÇO DE "LIAJ", PARA FINAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTES SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÂ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTÍCAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO GÓM ©3 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO GÓM OB RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO GOM OB RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OB RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OB RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OB RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OB RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OB OBASS.PINTURA DEVERÓ CÂMARA DE NEVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA								
UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGÍA, LÓGICO E TELEFÓNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE OS PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA, PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO MÓ X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILIÁNDRICA MÓ.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI- OBIONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUBORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA MB. A COLUNA VERTÍCAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÂ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTÍCAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM OB RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OB RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OB RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OB RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OB RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OB RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OB RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OB RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OB RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OB RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OB RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OB RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃ								- //-
EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÓNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA.PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSOS MÉ X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA MÉ.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI- OBLONGO COM RAÍO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "IX1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M8 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM OS RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OS RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OS RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OS RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OS RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OS RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OS RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OS RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OS RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OS RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OS RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM OS ROSGOS MÓS DE CHAPA DE AÇO H18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANT				100				
QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABÉAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÓNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE OS PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO MÓ X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA MÓ.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI- OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA MB. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA MÓ NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÃ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA								
CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA ÁO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA PAINEL FRONTAL FIXADO ÁS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO MÓ X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA MÓ.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI- OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTÍCAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA				*				
O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÓNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO ME X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA MG.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI- OBEONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA MS. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4", PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÂ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA								
TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA.PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO MÉ X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA MÉ.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI- OBEONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA				į,				
CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA, PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLOMGO COM RAÍO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 3 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA				Ī				- 1
PARA MADEIRA.PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI- OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4", PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA				2				
DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI- OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 73 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA		ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM						<u> </u>
PORCA CILÍNDRICA M6.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI- OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA		4 (n. n. 724) - (1942) 542 (n. 1952) 444 (19						
VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI- OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA		1 - NY NY TENEDON NO TO THE THE TO TH		ji				
OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA	السالب	Approximate the second of the						
COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA								
REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA			1					
FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA								
MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA					j			
TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA	100		1					
ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA		A COLORO DE LA CALLADA DE LA CONTRACTOR DE CONTRACTOR DE LA CALLADA DE L	A. Carlotte					
INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA		NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM		1				1
FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA							1	
PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA								
CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA	100						The state of the s	
HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA						, when	difference of the second	
DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA			sket maket some	er en en et soucet		Carlot and		}
PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA						7		
FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA								
CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA						*		***************************************
DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA		CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA						
		DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA]

		1	i Ha	959			
	EPÓXI/POLIÉSTER, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS.SUPORTE TECLADO RETRÁTIL CONSTITUÍDO DE MDP CINZA DE 15MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO, MEDINDO: 0,30 X 0,50M.O FORNECEDOR DEVERÁ	1		OD	Mó	veis JB	
	APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E: CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO);RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO);CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA		The state of the s				
8	ADERÊNCIA). MESA DE REUNIÃO MEDINDO 2,00 X 1,00 X 0,74M (L X P X H). MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR:TAMPO: OVALADO CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. PAINEL CENTRAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM	42	UND	MOVEIS JB / MESAS DE REUNIÃO	1.130,20	47.468,40	
MANAGE STATE OF THE STATE OF TH	CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E						

PORCA CILÍNDRICA M6.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE ACO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 35MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 1000 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE ACO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, NA COR CINZA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA MICROMETROS.O **FORNECEDOR** DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE INMETRO PARA A ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS -CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO):CERTIFICADO DO PROCESSO PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA -MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA). 873 131 44 TOTAL DO LOTE R\$ (Oitocentos setenta três mil, cento trinta um Reais, quarenta quatro centavos)

		OTE 4				
ITEM	DESCRIÇÃO	Quant	U.F	MARCA / MODELO	PREÇO UNITARIO R\$	PREÇO TOTAL R\$

			-	Œ		
	ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 2 PORTAS MEDINDO		100	MOVEIS		
1	1,98X0,90X0,45M (HXLXP) ARMÁRIO COM DUAS PORTAS.	94	UND	JB / ARMARIOS DE AÇO	1.756 44	36
	ARMÁRIO BAIXO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,60 X 0,75 X			MOVEIS	1.381,02	20.225,30
2	0,45M (H X L X P).	15	UND	JB / ARMÁRIOS DE AÇO	Mó	veis JB
	ARMÁRIO COM 02 (DUAS) PORTAS EM CHAPA DE AÇO,			-		
	TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA					
	EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA				Butter and the end	
	COM SECAGEM EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA.					
	CORPO: LATERAIS, TAMPOS SUPERIOR E INFERIOR EM CHAPA DE					
	AÇO № 24 COM 02 PORTAS, TAMBÉM CONFECCIONADOS EM					
	CHAPA 24, CADA PORTA DEVERÁ CONTER 03 (TRÊS) DOBRADIÇAS			1		
	INTERNAS, E 01 (UMA) FECHADURA UNIVERSAL PARA MÓVEIS DE					
	AÇO COM ROTAÇÃO DE 90 GRAUS COM 02 (DUAS) CHAVES CADA.					
	EQUIPADO COM 04 PRATELEIRAS EM CHAPA 24 REGULÁVEIS DE 50					
_	EM 50 MM ATRAVÉS DE CREMALHEIRA BORDA EM DOBRA DUPLA E					
	REFORÇO TIPO ÔMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50 KG	:		Į.		
	UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, SENDO OPCIONAL A UTILIZAÇÃO					
	DE MAIS PRATELEIRAS. TODOS OS COMPONENTES DEVERÃO SER					
	SOLDADOS ATRAVÉS DO SISTEMA MIG. TODO O MATERIAL E					
	PROCESSO DE FABRICAÇÃO UTILIZADO NÃO DEVERÁ					
	COMPROMETER A INTEGRIDADE FÍSICA DOS USUÁRIOS, A EXEMPLO					
	DE PARTES CORTANTES, REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA OU		į.			
	CANTOS AGUDOS.					
	Critico respess.					
	O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA					
	AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:					
	CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM					
	PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES		Maryana			
	MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;		1			
	CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO					
	CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT					
	NBR 13961 (MŐVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS);	1				
	CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM	1				
	SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR	1				
	ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094	J. F. C.				
	(MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO					
	POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR			1		
	8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA -					1
	MÉTODO DE ENSATO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES -					
	DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE					
	SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003				=1	
	(TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	e= 17 - 1 - 23 (17 cm)		MOVEIS	- Carlo	
3	ARQUIVO DE AÇO COM 4 GAVETAS MEDINDO 1,33X0,46X0,71,	39	UND	лв/	1.528,01	59.592,39
3	CONFECCIONADO EM CHAPA COM ESPESSURA DE 0,60MM (CHAPA 24), GAVETAS COM SUPORTE PARA PASTAS SUSPENSAS COM			ARQUIVO DE AÇO		
	ESPESSURA DE 1,20 MM (CHAPA 18) CONTENDO PUXADORES EM					
	PVC NA COR CINZA. GAVETAS SOBRE TRILHO TELESCÓPICO.				A RESERVE TO SERVE	

		3.0) 1	962	1	
	FECHADURA TIPO YALE COM DUAS CHAVES, SISTEMA DE TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS 4 GAVETAS. TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA DE 200° NA COR CINZA. O FORNECEDOR DEVERA APRESENTAR JUNTO A AMOSTA DOS PRODUTOS AS SEGUINTES DOCUMENTAÇÕES TÉCNICAS: CATALOGO, FORNECIDO PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFORMAÇÃO DE SUAS	4 2 d 4 7 l	E) 52,	0.21.10	Mo	veis JB
	ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERENCIA; CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO EMITIDO PELO ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PEIO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – ARMÁRÍOS CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTARA EM SUPERFÍCIE METÁLICA EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE/INMETRO PARA ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NEVOA SALINA -					
	MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E SÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCOLA SECA SOBRE SUPERFÍQES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).			MOVEIS	634,79	152.349,60
4	ESTANTE METÁLICA COM 6 PRATELEIRAS MEDINDO 1,98X 0,94X 0,40M. COLUNAS EM AÇO SAE 1010/1020, MEDINDO 04X04CM, CHAPA COM ESPESSURA DE 1,50MM COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A 200°, NA COR CINZA CONTENDO FURAÇÃO EM FORMATO OBLONGO PARA PERMITIR REGULAGEM DE ALTURA DAS PRATELEIRAS.	240	UND	JB / ARMARIOS DE AÇO	034,19	
	PRATELEIRAS: EM AÇO SAE 1010/1020, CHAPA COM ESPESSURA DE 0,60MM COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, REFORÇO TIPO ÔMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A 200° NA COR CINZA.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR JUNTO A AMOSTA DOS PRODUTOS AS SEGUINTES DOCUMENTAÇÕES TÉCNICAS: CATALOGO, FORNECIDO PELO FABRICANTE DO		All States and the states are the states and the st			
	ITEM PROPOSTO PARA CONFORMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIE METÁLICA EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE/INMETRO PARA ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NEVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E SÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA			a Superior S		

		1=	- 3 18	960			
		141					
		\E.		200	- / /		
	SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS		*	0000	\m		
	E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCOLA	-	- West	1C			
	SECA SOBRE SUPERFÍQES RUGO5AS - MÉTODO DE ENSAIO) E			U.J.	1		
	ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).						
	ARMÁRIO AÇO 6 PORTAS			MOVEIS	1.8.0,		
5	ARMÁRIO DE AÇO, COM 1970MM DE ALTURA, 640MM DE	114	UND	JB / ARMARIOS			
	LARGURA E 450MM PROFUNDIDADE, 6 COMPARTIMENTOS			DE AÇO			
	SOBREPOSTOS EM 3 FILEIRAS HORIZONTAIS E 2 FILEIRAS						
	VERTICAIS DOTADOS DE PORTAS E FECHADURAS				William Committee of the Committee of th		
	INDEPENDENTES.						
	CONSTITUINTES					-	
	• CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020.			4			1
	- CORPO, DIVISÓRIAS E PORTAS EM CHAPA 22 (0,75MM);						
	- PISO DOS COMPARTIMENTOS EM CHAPA 20 (0,90MM);			1			
	- PÉS EM CHAPA 16 (1,50MM);						
	- DOBRADIÇAS EM CHAPA 14 (1,9MM);			1			
'	- CABIDES EM FORMA DE GANCHO - CHAPA 14 (1,9MM).						
	DOBRADIÇAS INTERNAS NÃO VISÍVEIS NA PARTE EXTERIOR			j			
	DO MÓVEL NO MÍNIMO 75MM DE ALTURA - DUAS UNIDADES			ř			
	POR PORTA.			1			
	• FECHADURA DE TAMBOR CILINDRICO TIPO "YALE".						
4	CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA						
	CORRESPONDENTE.		1				
	PORTA-ETIQUETAS ESTAMPADO OU SOBREPOSTO, SENDO		Tops:				
	ESTE ÚLTIMO EXCLUSIVAMENTE DE LIGA METÁLICA NÃO						
	FERROSA CROMADO.						
	• PINTURA EM TINTA EM PÓ HIBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER,					4	
	ELETROSTÁTICA BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA,						
	ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.						
	FABRICAÇÃO						
	PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR		ž.				
	DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS.						
3.8	APLICAR TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE						
	RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE						
	NO MÍNIMO 240 HORAS (CONFORME NBR 8094). O GRAU DE						
	CORROSÃO NÃO DEVE SER MAIOR QUE RI 1 (CONFORME ISO						
	4628-3).	1					
	• SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA,	J.					
	NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES,	F					
	SUPERFÍCIES ÁSPERAS						
	OU ESCÓRIAS.	1					
	DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES						1
	DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS						
	AGUDOS.						
	BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER					and the same of th	
	ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, NÃO DEVENDO						
	APRESENTAR PONTOS CORTANTES.		1				
	PISO DOS COMPARTIMENTOS COM DOBRAS DUPLAS NA						
	BORDA FRONTAL, 1ª DOBRA - MÍNIMO 20MM. 2ª DOBRA -						
	MÍNIMO 10MM. BORDAS LATERAIS E DE FUNDO COM						
	DOBRAS SIMPLES – MÍNIMO 20MM.					All States	
	 PORTAS COM DOBRAS DUPLAS EM TODO PERÍMETRO, 1ª 				NI SERVED		

		964	
	DOBRA - MÍNIMO 20MM. 2ª DOBRA - MÍNIMO 15MM. • AS JUNÇÕES DE CHAPAS NOS CANTOS DAS PORTAS DEVEM RECEBER PREENCHIMENTO COM SOLDA. • FIXAR PORTAS POR MEIO DE DOBRADIÇAS EMBUTIDAS E SOLDADAS. • REBATER A 180º A DOBRA INTERNA DAS PORTAS, NO LADO	340	Moveis JB
	DE FIXAÇÃO DAS DOBRADIÇAS. OS REFORÇOS DAS PORTAS DEVERÃO SER SOLDADOS A ELAS COM UM MÍNIMO DE 6 PONTOS DE SOLDA PARA CADA PORTA, ESPAÇADOS UNIFORMEMENTE. O PISO INFERIOR DO ARMÁRIO BEM COMO OS PÉS DE APOIO DEVERÃO RECEBER REFORÇO ESTRUTURAL DE FORMA A GARANTIR ESTABILIDADE E RIGIDEZ DO CONJUNTO. O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO		
	ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).		
6	ESTANTE WIP1A PARA BIBLIOTECA. ESTANTE DE AÇO PARA FEROS, COM 20001» « Á E ALTURA, DOTADA DE 10 PRATELEIRAS SXADAS ÀS M IM AS POR BIEÍO DE ENCAIXES FDMSANDO SÃOS DE ALTARAS AJA^VEIS-COFÍSUTOISLB.* « CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020, -CAIUNAS, PÉS E TRAVESSAS EM DSAPA 14 (L.SOMRA^-PRATELESRAS EM D*APA 20 (&SOMM)-, LÃTERMS DAS PRATELEIRAS EM DIAPA 16 (L,SCTA*I); —REFORÇ» DAS PRATELEIRAS EM CHAPA 28 (0,9FTMN); -PERFIS DE 30MIN PARA TRAVAMENT» EM T EM CHAPA 14 {L,90UUN}.* DEZ PRATELEIRAS LIXADAS ÀS COLUNAS POR MELO DE ENCAIXE» FORMANDO VÃOS DE AIFURAS AJASTÁVEIS. « ÃCABATNEATO EM ESIAATE SINTÉTICO» BRILIABTE, E^ESSTAA DE CAMADA 30 A 40 SAFEREUS, POLLMERIZADA EM ESTAFE A 120*C / 140°C. SAPERSÕES LISAS E AAIFONNES.* CORES:~PRATETEIRAS» LATERAIS E PERFIS DE TRAVAMENTO EM "X" NA COR AREIAI-COLUNAS, PÉS E TRAYESSAS M COR AZÜT PMÜÇÁ,* SAPATAS	63 UND MOVEIS JB / ARMARIOS DE AÇO	1.909,99 120.329,37

POIIPROPBENO INJETADA* PORCA SÚLDAÀA INTERNAMENTE À BASE PARA FIXAÇÃO DAS SAPAIAS-FABRICAÇÃO:* APBCAR TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO POR FÈS&TFEAÇÃO -ÍSANBAS SUCESSIVOS A TPEUTE CONSTANDO DE DESENGRAXANTE, DEEAPANTE, ÍSSÍATIZANTE E PASSTVADOR, **INTERMEDIADOS** POR **BANHOS** COMPLEMENTARES ADEQUADOS SOLDAS DEVE» POSSUIR SUPERFKIE LISA E HOIBOGÊAEA, NÃO DEWENDO APRESENTAR PONTOS CORTASTES, SAPERFEIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS.* ELIMINAR RESPINGOS E VOLUMES DE SOIDA, REBARBAS, ESMIRAIHAR JUATAS E ARREDONDAR CANTAS AGUDAS.» ESTRUTURA: COMPOSTA POR COLUNAS, PÉS, TRAVESSAS E PERFIS DE SRAFAJAENTO.» PÉS DEVEM TER SECCSO AIBALAR E COLUNAS E® FORMA DE *C.» OS PONTAS DE UBSO ENTRE AS COLUNAS E OS PÉS DA ESTANTE, DEVEM RECEBER CORDÃO DE SOLDA CONTINUO EM TUDO PERÍMETRO, « PRATELEIRAS EON* DOBRAS DUPLAS EM TODO O PERÍMETRO* L S DOBRA -MÍNIMO 20MRA. 2> DOBRA - MÍNIMO LONUN. O BORDO DE FUNDO DEVE TER ATADA UM RESSALTA DE NO MÍNIMO 25MM PARA LIMITE DOS 11 ÍIWOS.« AS COLANAS DEVE® TER FIIRAS DE SEC^O RETAI^ALAR ALINHADOS NO SENTIDO VERTICAL E ESPAÇADAS A « D A SOMRA (EIXO A EIXO), PARA FIXAÇÃO E AJUSTE DE ALTURA DAS PRATELEIRAS. DEVEM RECEBER AINDA FARAÇÃO REDOADA DE # = 8»M E ESPAÇANKAÍ» 2,SMI» (EIXO A EIXO) PARA FIXAÇÃO DO TRAVASIEAT» E DAS TRAVESSAS.» AS TRAVESSAS DEVEM TER DOBRAS DE FORMA QUE GARANTAM RIGIDEZ» E DEVEM SER FIXADAS AS COHATAS POR MEIO DE PARAÍIISOS DE AÇA, ZINCADOS COM PORCAS.» OS PERFIS DE REFORÇO EM FORMA DE *11" DEVEM SER SOIDÃÂOS À FITEE INFERIOR DE CADA PRATELEIRA POR SALDA A PONTA» TRAVAR O MOVIMENTO LATERAL POR MEIO DE PERFIS DE30X 1506 * L,9ASN FIXADOS ERA FORMA DE *3C COM PARAFUSO AO CMAROENTO.0 FORNECEDOR D EW Á APRESEATAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA- DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÁAÜCA:CATÍLOGO E/OU FELDER FORMEDDOS PDO FEBRICANÜS DO ITEM PROPOSTA PARA AMFKMAÇSO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES «TEM AS ESD^DAS NESTE TENSA ÁE REFEÜ#ADA:CERTILCADO DO PROCRASA DE PREPARAÇÃO E PLATEIA EM SAPERFEIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTFFLEADOF ACRAFITAD» PELO CSÍTE-IISMBT PARA A ABST MBS 8094 (MATERIAL METÁUCO RE¥ESTIDO E NÃO REV^STIM - CORROSÃO FOR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SAIIHA- MÉTODO DE ENSÂIS), ABNI MBR 889\$ (MATE8JAI, METÁUCO REWESTICO E SÃO REVESTIDO -CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO Â ATMOSFERA ÚMIDA SATBRABA - MÉTOBO BE INSAIO), ABST NBR 10443 (UNTAS E « M S Z B -BETEGMISAÇFC BA ESPESSURA DA PELIO/TA SECA SOBRE SUPERFÍCIES BUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO} E MM MBR 11083 FMITAS — GETBW«AÇÃO DÃ^)ER M(3ÃÍ TOTAL DO LOTE RS

(Setecentos vinte nove mil Reai





13.8	LOTE 6	3. <i>iii</i>	Carl.			
ITEM	Descrição	Quant	U.F	MARCA / MODELO	PREÇO UNITAK O R\$	Ve Fre B
1	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM BRAÇO T REGULÁVEL. Encosto de espaldar médio com concha interna e capa em PP injetado, dimensões 460 mm (altura) x 430 mm (largura). Mecanismo de duas alavancas com movimento de inclinação/contato permanente do encosto. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampado em chapa de aço SAE 1020, estrutura de união do encosto com assento com	63	UND	MOVEIS JB / CGIATA2G 2	1.314,00	82.782,00
	regulagem de altura por catraca que permite a regulagem da altura do encosto em 7 posições pré-definidas com curso total de 90 mm, em lâmina de aço SAE 1020, e ambos com acabamento em pintura epóxi pó na cor preta. Estrutura interna do assento em madeira compensada, com capa em PP injetado, dimensões do assento 460 mm (profundidade) x 470 mm (largura). Espumas do assento e encosto injetadas em poliuretano flexível de alta densidade e alta resiliência. Revestimento em tecido. Coluna a gás, em conformidade DIN		/			
	4550, com curso de 120 mm para ajuste de altura do assento, com telescópio para proteção e acabamento. Base em nylon com fibra de vidro e diâmetro de 630 mm. Rodízio em nylon com pista em PU. Partes metálicas com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Apoia Braços em "T" com altura					<
	regulável, estruturados em chapa de aco, com carenagem em polipropileno. Fixação do braço à cadeira por meio de parafusos métricos.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de					
	Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para		7			
	a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT			=		Sandan Market Company
	NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).					

MOVEIS CADEIRA FIXA 04 PÉS SECRETÁRIA. Com estrutura em aço JB / UND 2 CPP0G4D6 tubular diâmetro 7/8" por 1,20mm de espessura com pintura CADEIRA eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo PRYME 4 nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas na cor preta. Contendo ponteiras de polietileno de baixa densidade nas extremidades dos tubos. Assento em espuma injetada de alta densidade medindo 425 x 395 x 40mm (Larg x Prof x Espes.) revestido em tecido 100% polipropileno na cor azul na parte superior, e tecido TNT cor preto na inferior, bordas em perfil francês PVC de 13,5mm cor preto. Encosto em espuma inietada de alta densidade medindo 360 x 285 x 30mm (Larg. x Alt. x Espes.) revestido em tecido 100% polipropileno na cor azul, e contra-encosto revestido em vinil preto, bordas em perfil francês PVC de 13,5mm cor preto. Assento e encosto unidos através de tubo oblongo 16x30x2,0mm com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas na cor preta, coberto por sanfona em PVC cor preta contendo caneca em PVC para fixação do encosto.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas mínimas exigidas neste especificações Termo Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS -REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGERE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLIÇÓ REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA -MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS -MÉTODO DE ENSAIÓ) e ABNT NBR 11003 (TINTAS -DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA). MOVEIS 571,67 204.657,86 CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA Com base em tubo 25 x 25 x JB / UND 1,20mm com 05 hastes equidistantes medindo 225mm cada, CGIATAG2 contendo estampa que permite a fixação dos rodízios diretamente no tubo, pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas na cor preta, rodízios de duplo giro em nylon, e capa protetora em polipropileno. Regulagem de altura a gás. Assento em espuma injetada de alta densidade medindo 425 x 395 x 40mm (Larg x Prof x Espes.) revestido em tecido 100% polipropileno na cor azul na parte superior, e tecido TNT cor preto na inferior, bordas em perfil francês PVC

de 13,5mm cor preto. Encosto em espuma injetada de alta densidade medindo 360 x 285 x 30mm (Larg. x Alt. x Espes.) revestido em tecido 100% polipropileno na cor azul, e contraencosto revestido em vinil preto, bordas em perfil francês PVC /loveis JB de 13,5mm cor preto. Assento e encosto unidos através de tubo oblongo 16x30x2,0mm com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas na cor preta, coberto por sanfona em PVC cor preta contendo caneca em PVC para fixação do encosto.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, documentação а seguinte técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO -CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA). MOVEIS 1.100,33 8.802,64 CADEIRA L'ONGARINA COM 04 LUGARES COM ASSENTO E JB / LONGARIN UND ENCOSTO EM POLIPROPILENO. Estrutura fixa em tubos de aço A PRYME carbono, suporte dos encostos em tubo oblongo 30x16 mm JB813 em chapa #16 (1,50 mm) com pińtura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrogivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Os encostos deverão possuir respiradores quadrados, na quantidade de 08 (oito) por fileira, e possuindo 04 (quatro) fileiras. Moldados em contorno vertebral com encaixes na estrutura, travamento com pino tampão no mesmo polipropileno aditivado. Os assentos deverão possuir respiradores quadrados na quantidade 14 (quatorze). Moldado com contornos ergonômicos, fixado na estrutura através de pelo menos 04 (quatro) parafusos tipo AA cabeça chata, permitindo grande resistência quanto a qualquer tipo de esforço não convencional. Medidas Mínimas: Encosto: largura 470 mm, altura 265 mm (no eixo central da sua curvatura) e espessura de 5 mm; - Assento: largura 470 mm e 450 mm de profundidade e espessura de 5 mm.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação

de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 16031 (MÓVEIS — ASSENTOS MÚLTIPLOS — REQUISITOS /loveis JB E MÉTODOS PARA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO -CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA). MOVEIS 340,33 10.722,64 CADEIRA LONGARINA COM 05 LUGARES COM ASSENTO E 5 UND ENCOSTO EM POLIPROPILENO. Estrutura fixa em tubos de aço LONGARIN A PRYME carbono, suporte dos encostos em tubo oblongo 30x16 mm JB813 em chapa #16 (1,50 mm) com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Os encostos deverão possuir respiradores quadrados, na quantidade de 08 (oito) por fileira, e possuindo 04 (quatro) fileiras. Moldados em contorno vertebral com encaixes na estrutura, travamento com pino tampão no mesmo polipropileno aditivado. Os assentos deverão possuir respiradores quadrados na quantidade 14 (quatorze). Moldado com contornos ergonômicos, fixado na estrutura através de pelo menos 04 (quatro) parafusos tipo AA cabeça chata, permitindo grande resistência quanto a qualquer tipo de esforço não convencional. Medidas Mínimas: Encosto: largura 470 mm, altura 265 mm (nø eixo central da sua curvatura) e espessura de 5 mm; - Assento: largura 470 mm e 450 mm de profundidade e espessura de 5 mm.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 16031 (MÓVEIS — ASSENTOS MÚLTIPLOS — REQUISITOS E MÉTODOS PARA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA

SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA). MOVEIS SOFÁ TRÊS LUGARES Sofá de três lugares estofado, revestido JB / SOFA3L 23 UND em couro sintético, dotado de apoia-braços. Demais requisitos Moveis JB de materiais; estabilidade; resistência e durabilidade, conforme ABNT NBR 15164:2004 - Móveis estofados -Sofás.CONSTITUINTES:Estrutura em perfis metálicos pintados. ou em madeira maciça tratada de procedência legal (isenta de rachaduras, deteriorização por fungos ou insetos), dotada de cintas elásticas internas para sustentação do assento e do encosto. Laterais (braços), base e fundo montados na configuração de prisma retangular onde se encaixam as almofadas de assento e encosto. Cada um destes elementos deve possuir espessura mínima de 100 mm, sendo inteiramente revestido em couro sintético, recebendo camadas internas de espuma laminada nos pontos de contato com o usuário, de modo que sua superfície seja almofadada.Dimensões: Largura (L): mínima de 1900 mm; Profundidade (P): mínima de 750 mm; Profundidade útil do assento: mínima de 470 mm; Altura do assento: 425 +/- 5 mm; Extensão vertical do encosto: mínima de 400 mm.Almofada removível do assento confeccionada em espuma de poliuretano (em peças) com mínimo de 140 mm de espessura, com inclinação de 4°, fixada por meio de fitas de velcro" inteiramente encapada com couro sintético PRETO, dotada de uma camada de fibra ou espuma sob a superfície superior com fecho em "zíper" no verso para remoção da capa. Espuma do assento: Força de indentação a 40%: 200N mínimo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda/de espessura): 5% máximo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de F.I.) a 25% máximo (NBR 1/5164:2004); Deformação permanente à compressão de 90%: 6% máximo (NBR 15164:2004); Resiliência: 41% mínimo (NBR 15164:2004); Teor de cinzas: 0,5% máximo (NBR 15164:2004); Flamabilidade: Autoextinguível (NBR /9178:2015).Almofada removível do encosto confeccionada em espuma de poliuretano (em peças) com mínimo de 100 mm de espessura, com inclinação de 100° em relação ao assento, fixada por meio de fitas de "velcro", inteiramente encapada com couro sintético preto, dotada de uma camada de fibra ou espuma sob a superfície frontal, com fecho em "zíper" no verso para remoção da capa. Espuma do encosto: Força de indentação a 40%: 100N mínimo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de espessura): 5% máximo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de F.I.) a 25% máximo (NBR 15164:2004); Deformação 40%: permanente à compressão de 90%: 6% máximo (NBR 15164:2004); Resiliência: 41% mínimo (NBR 15164:2004); Teor de cinzas: 0,5% máximo (NBR 15164:2004); Flamabilidade: Autoextinguível (NBR 9178:2015). Pés metálicos aparentes com ponteiras ajustáveis metálicas e partes em contato com o piso em polipropileno.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte

971 documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo Referência; Certificação de produto emitido por Organismo *N*óweis JB Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 15164 (MÓVEIS ESTOFADOS – SOFAS) MOVEIS SOFÁ DOIS LUGARES Sofá de dois lugares estofado, revestido JB / 2.733,33 5.466,66 UND em couro sintético, dotado de apoia-bracos. Demais requisitos SOFA2L de materiais; estabilidade; resistência e durabilidade, conforme ABNT NBR 15164:2004 - Móveis estofados -Sofás.CONSTITUINTES:Estrutura em perfis metálicos pintados, ou em madeira maciça tratada de procedência legal (isenta de rachaduras, deteriorização por fungos ou insetos), dotada de cintas elásticas internas para sustentação do assento e do encosto. Laterais (braços), base e fundo montados na configuração de prisma retangular onde se encaixam as almofadas de assento e encosto. Cada um destes elementos deve possuir espessura mínima de 100 mm, sendo inteiramente revestido em couro sintético, recebendo camadas internas de espuma laminada nos pontos de contato com o usuário, de modo que sua superfície seja almofadada.Dimensões: Largura (L): mínima de 1300 mm; Profundidade (P): mínima de 750 mm; Profundidade útil do assento: mínima de 470 mm; Altura do assento: 425 +/- 5 mm; Extensão vertical do encosto: mínima de 400 mm.Almofada removível do assento confeccionada /em espuma de poliuretano (em pecas) com mínimo de 1/40 mm de espessura, com inclinação de 4°, fixada por meio de fitas de "velcro" inteiramente encapada com couro síntético PRETO, dotada de uma camada de fibra ou espuma sob a superfície superior com fecho em "zíper" no verso para remoção da capa. Espuma do assento: Força de indenzação a 40%: 100N mínimo (NBR 15164:2004): Fadiga dinámica (perda de espessura): 5% máximo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de F.I.) a 40%: 25% máximo (NBR 15164:2004); Deformação permanente à compressão de 90%: 6% máximo (NBR 15164:2004); Resiliência: 41% mínimo (NBR 15164:2004); Teor de cinzas: 0,5% máximo (NBR 15164:2004); Flamabilidade: Autoextinguível (NBR 9178:2015).Almofada removível do encosto confeccionada em espuma de poliuretano (em peças) com minimo de 100 mm de espessura, com inclinação de 100° em relação ao assento, fixada por meio de fitas de "velcro", inteiramente encapada com couro sintético preto, dotada de uma camada de fibra ou espuma sob a superfície frontal, com fecho em "zíper" no verso para remoção da capa. Espuma do encosto: Força de indentação a 40%: 100N mínimo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de espessura): 5% máximo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de F.l.) a máximo (NBR 15164:2004); Deformação permanente à compressão de 90%: 6% máximo (NBR 15164:2004); Resiliência: 41% mínimo (NBR 15164:2004); Teor de cinzas: 0,5% máximo (NBR 15164:2004); Flamabilidade:

Autoextinguível (NBR 9178:2015). Pés metálicos aparentes com ponteiras ajustáveis metálicas e partes em contato com o piso em polipropileno.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 15164 (MÓVEIS ESTOFADOS - SOFÁS). MOVEIS 1.503,00 CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM BRACO JB UND 1 REGULÁVEL. Encosto de espaldar alto com concha interna e CGIBTA2G capa em PP injetado, dimensões 615 mm (altura) x 470 mm (largura). Mecanismo de duas alavancas com movimento de inclinação/contato permanente do encosto. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampada em chapa de aço SAE 1020, estrutura de união do encosto com assento com regulagem de altura por catraca que permite a regulagem da altura do encosto em 7 posições pré-definidas com curso total, de 90 mm, em lâmina de aço SAE 1020, e ambos com acabamento em pintura epóxi pó na cor preta. Estrutura interna do assento em madeira compensada, com capa em PP injetado, dimensões do assento 460 mm (profundidade) x 470 mm (largura): Espumas do assento e encosto/injetadas em poliuretano flexível de alta densidade e alta resiliência. Revestimento em tecido. Coluna a gás, em conformidade DIN 4550, com curso de 120 mm para ajuste de altura do assento, com telescópio para proteção e acabamento. Base em nylon com fibra de vidro e diâmetro de 630 mm. Rodízio em nylon com pista em PU. Partes metálicas com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamente anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Apoia Braços em "T" com altura regulável, estruturados em chapa de aço, com carenagem em polipropileno e apoio superior injetado em PU skin. Fixação do braço à cadeira por meio de parafusos métricos. Tolerância para as dimensões de ± 5 mm.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas mínimas exigidas neste especificações Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS -REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA -MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT

NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).



(Seiscentos quatorze mil, seiscentos cinquenta oito Reais, oitenta centavos)

	LOTE 8					
ITEM	DESCRIÇÃO	Quant	U.F	MARCA /	PREÇO UNITARIO R\$	PREÇO TOTAL R\$
1	CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-01B, PADRÃO FNDE. MESA: Tampo em ABS (Acrilonitrilabutadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor LARANJA,	275	UND	MOVEIS JB / CJA-01B FDE/FNDE	571,67	214.376,25
	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 (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Dimensões, design e acabamento conforme		The second secon			
	projeto. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante (por extenso) do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.Estrutura composta de:Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com					
	costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm).Fixação do tampo à estrutura através de:06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; 06 parafusos rosca métrica					
	M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeçapanela, fenda Phillips.Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas					

minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor LARANJA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano de fabricação; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Ainda, no encosto deve ser gravado o nome PREFEITURA DO CRATO em impressão tampográfica, utilizando tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.Obs1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente grafado na fonte Museo, com largura de 5,7mm, sendo o termo "PREFEITURA DO" na linha superior e "CRATO" na linha inferior.Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, 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 ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos Vioveis JB elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO de 0,93m a 1,16m.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Referência: Certificado de conformidade / Declaração (ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006 (MÓVEIS ESCOLARES -CADEIRAS E **MESAS** PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL); 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 (descolamento espontâneo sob aquecimento, descolamento sob tração e descolamento sob tração após aquecimento);O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade (de acordo com o Anexo II da Portaria INMETRO nº 401). Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do porta-livros;Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis certificados. 666.67 250.001,25 MOVEIS CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-04B, PADRÃO JB / CJA-04B 375 UND DESCRIÇÃO: FNDE MESA: Tampo em FOE/FNDE (Acrilonitrilabutadieno estireno) virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHA, dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente

injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.Obs. 1: O nome do fabricante do deve componente obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:- Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm).Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de 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 tonalidade, a critério da Comissão Técnica do FNDE. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de:- 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4.0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor VERMELHA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Ainda, no encosto deve ser gravado o nome PREFEITURA DO CRATO em impressão tampográfica, utilizando tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (polipropileno injetado) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente grafado na fonte Museo, com largura de 5,7mm, sendo o termo "PREFEITURA DO" na linha superior e "CRATO" na linha inferior. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.Obs. 23 O nome do fabricante do componente ser obrigatoriamente grafado por acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO de 1,33m a 1,59m.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da documentação produto, а seguinte técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificado de conformidade / Declaração(ões) de Manutenção da

Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006 (MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL); Laudo técnico que comprove vioveis JB 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 Ensajo e Calibração (descolamento espontâneo sob aquecimento, descolamento sob tração e descolamento sob tração após aquecimento); O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade (de acordo com o Anexo II da Portaria INMETRO nº 401). Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do porta-livros; Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis certificados. 695,00 MOVEIS 364.875.00 CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-05B, PADRÃO ЈВ / СЈА-05В 525 UND **FNDE DESCRIÇÃO:** MESA: Tampo em ABS FDE/FNDE (Acrilonitrilabutadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERDE, 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 (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. acabadas 608mm (largura) **Dimensões** Х (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:-Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de

38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm).Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de 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 Comissão Técnica do FNDE. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de:- 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips.Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor VERDE. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Ainda, no encosto deve ser gravado o nome PREFEITURA DO CRATO em impressão tampográfica, utilizando tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (polipropileno injetado) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente grafado na fonte Museo, com largura de 5,7mm, sendo o termo "PREFEITURA DO" na linha superior e "CRATO" na linha inferior Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser símbolo internacional de gravados reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO de 1,46m a 1,76m.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, а seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificado de conformidade / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006 (MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL); 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 (descolamento espontâneo sob aquecimento, descolamento sob tração e descolamento sob tração após aquecimento);O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de

			(5)	7			
		15	7	001	1		
		14	TLAK	MXI			
		27	1	1	-4		1
	Identificação da Conformidade (de acordo com o Anexo II da	150	1-2-64	MAD			
	Portaria INMETRO nº 401). Os Selos devem ser fixados na	7	C.	Coll			
	superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície			tour com	100		
	inferior do porta-livros;Declaração emitida pelo Organismo de			The same of the sa	Ma	veis JB	
	Certificação de Produto - OCP, comprovando a				N = 240		
	correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao						
	projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os						
ļ	nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em			garwannen	1100		
	compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de					A Company	
	bordo, utilizados nas montagens dos móveis certificados		 	MOVEIS	667,29	750.701,25	
4	CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-06B, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA: Tampo em ABS	1125	UND	JB/			
	(Acrilonitrilabutadieno estireno), virgem, isento de cargas			CJA-06B FDE/FNDE			1
	minerais, injetado na cor AZUL, dotado de porcas com flange,						
	com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural			10			
	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			Ĭ			
	texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior						
	do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões						ļ
	acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm						
	(altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura						
	e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo						
	e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo						1
	internacional de reciclagem, apresentando o número						4
	identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-		4	,			
	FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente		1			May	
	injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos					1	
	datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro						
	(tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.Obs. 1: O						1
	nome do fabricante do componente deve ser						
	obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não						
Mark .	de sua própria logomarca. Estrutura composta de:- Montantes		8				
	verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de		1				
	aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de						
	29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior	/					
	confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com						
	costura, curvado em formato de "C", com secção circular,	1					
	diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);- Pés	1					
	confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com	200					
	costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em	2					1
	chapa 16 (1,5mm).Porta-livros em polipropileno copolímero						
	isento de cargas minerais, composto preferencialmente de						
	50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo						
	chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características					and the second	
	funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com				12/40/19	#*************************************	
	matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na	Markey Country (SC	DE JACON MANAGEMENT				
	tonalidade, a critério da Comissão Técnica do FNDE. No molde						
	do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de						
	reciclagem, apresentando o número identificador do						
The Property of	polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da						
			-1-				-

empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde Oldo também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de:- 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips.Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-ENDE", 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. Ainda, no encosto deve ser gravado o nome PREFEITURA DO CRATO em impressão tampográfica, utilizando tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (polipropileno injetado) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs. 1: O fabricante do componente obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente grafado na fonte Museo, com largura de 5,7mm, sendo o termo "PREFEITURA DO" na linha superior e "CRATO" na linha inferior. Estrutura em tubo de aço carbono Laminado a frio, com costura, diâmetro de

20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser símbolo gravados internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO de 1,59m a 1,88m.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da do seguinte documentação amostra produto, а técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificado de conformidade / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006 (MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL); 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 (descolamento espontâneo sob aquecimento, descolamento sob tração e descolamento sob tração após aquecimento);O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade (de acordo com o Anexo II da Portaria INMETRO nº 401). Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do porta-livros; Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis certificados. 377,00 5.655,00 MESA ACESSÍVEL PARA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS (PCR) 15 UND – MA-02, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA: Dimensões: 600 x 900 x 760mm (L x C x H) Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de

5

alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 900mm (largura) (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabecados com fita de termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo "HotMelting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou descolamentos que facilitem seu arrancamento Estrutura composta de:- Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de:-06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 M6 (diâmetro de 6mm), parafusos rosca métrica comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.Ponteiras e sapatas em polipropileno copolimero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUE, fixadas à estrutura através de encaixe. 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, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300

				985	1		
	horas. O grau de enferrujamento deve ser de RiO e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster,	15	(34,	ano			
	eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo			Aog M	Mó	veis JB	
	fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência;Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado						
	pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em						
	superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE			The state of the s			
	ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA						
	PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA). CONJUNTO DO PROFESSOR (MESA E CADEIRA) CJP-01,	327	UND	MOVEIS JB /	756,25	247.293,75	
6	PADRÃO FNDE MESA: Dimensões: 650 x 1200 x 760mm (L x C x H) Tampo em MDP de 18 mm, revestido na face superior em fórmica 0,8 mm de espessura e na face inferior em chapa de balanceamento de 0,6 mm.Painel frontal em MDP com	327		CJP-01 FDE/FNDE			
	espessura de 18 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão — BP, acabamento frost, na cor CINZA. Estrutura cinza: Montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção				;		
	oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção						
	circular de \emptyset = 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de \emptyset = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço						
	carbono laminado a frio, com costura, secção semi-oblonga de 25 x 60 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. CADEIRA:					and the second	
	Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor CINZA. Dimensões Assento: 400 X 430mm (L X P) Encosto: 396 X 198mm (L x H). Estrutura cinza em tubo de aço						
	carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero						

		5.3	\$	986			
		124	1848				
	virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA. Altura do			Mr)	- VE		
	assento ao chão 460mm.O fornecedor deverá apresentar,	(-	i-	and a			
	acompanhado da amostra do produto, a seguinte		100	01=14-1			
	documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo		100		Mó	eis JB	
	fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de						
	especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência;Laudo técnico que comprove a qualidade da						
Ì	colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado						
	pelo CGCRE INMETRO para realização dos ensaios descritos					Tro-	
	na ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E					The state of the s	
 	SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE			1		and the second	
	ENSAIO);Certificado do processo de preparação e pintura em						
	superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador						
	acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094						
1	(MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO -						
	CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE					1	
	ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E						
	NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA						
	ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443						
	(TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA						
	PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE						
	ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA						
	ADERÊNCIA)		Í				
-	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO	143	UND	MOVEIS JB /	3.443,33	492.396,19	
7	INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8	143	UND	CJMEPJ18 40008C		autre!	
	CADEIRAS. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO de 1,33m a			400080			
	1,59m.Mesa composta por tampos modulares, tampo						
	injetado em termoplástico à base de ABS natural, com						
	pigmentação, superfície lisa, sem brilho e com formato						
1	retangular na cor vermelha, formado por 3 módulos que se		8				
	fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas		į.				
	laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulos e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa		1			\$	
	mede, aproximadamente, 1830x810mm e tem 640mm de		ž			1	
la di	altura, com variação das medidas em até 5%. A estrutura deve			Į			
	ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço de	and the same of th					
	seção 20x40mm com 1,2mm, composto por 3 travessas e 2						
	cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço	1					
	diâmetro aproximado de 1.1/2"x0,9mm de parede e	1					
	encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior	1					
	de cada pé existe uma sapata com regulagem de altura para	and the same of th		•			7
	nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as					1	
	peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento						
	anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. CADEIRAS (8					The state of the s	
	UNIDADES) Assento e encosto em polipropileno copolímero					The state of the s	
	virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor						
	VERMELHA. Dimensões, design e acabamento conforme	illing mass of the Cons	p==0758a., 1		Transfer Special		
	projeto da cadeira do CJA-04B FDE-FNDE. Nos moldes do		}				
	assento e do encosto devem ser gravados o símbolo						
	internacional de reciclagem, apresentando o número						
	identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-		÷				
	FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente						

injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Ainda, no encosto deve ser gravado o nome PREFEITURA DO CRATO em Vioveis JB impressão tampográfica, utilizando tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente grafado na fonte Museo, com largura de 5,7mm, sendo o termo "PREFEITURA DO" na linha superior e "CRATO" na linha inferior. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto da cadeira do CJA-04B FDE-FNDE. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.Obs.3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Com apresentação de catálogo.Pelo fato de os padrões dimensionais estarem relacionados às estaturas dos indivíduos, embora a norma ABNT NBR 14006:2008 não seja aplicável ao mobiliário para refeitório, ela pode ser utilizada como referência para a elaboração dos projetos das mesas e das cadeiras para refeitórios escolares. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificado do processo de preparação e pintura em superficies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA -MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT

NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS -MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS -DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA). CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO 113 UND INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CJMEPA18 40008C CADEIRAS. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO de 1,59m a 1,88m.Mesa composta por tampos modulares, tampo injetado em termoplástico à base de ABS natural, com pigmentação, superfície lisa, sem brilho e com formato retangular na cor azul bic, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulos e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede, aproximadamente, 1830x810mm e tem 760mm de altura, com variação das medidas em até 5%. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço de seção 20x40mm com 1,2mm, composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço diâmetro aproximado de 1.1/2"x0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. CADEIRAS (8 UNIDADES) Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Ainda, no encosto deve ser gravado o nome PREFEITURA DO CRATO em impressão tampográfica, utilizando tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (polipropileno injetado) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs. 1: nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente grafado na fonte Museo, com largura de 5,7mm, sendo o termo "PREFEITURA DO" na linha superior e "CRATO" na linha inferior. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e

pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto da cadeira do CJA-06B FDE-FNDE. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Com apresentação de catálogo. Pelo fato de os padrões dimensionais estarem relacionados às estaturas dos indivíduos, embora a norma ABNT NBR 14006:2008 não seja aplicável ao mobiliário para refeitório, ela pode ser utilizada como referência para a elaboração dos projetos das mesas e das cadeiras para refeitórios escolares.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo Referência; Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO -CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).



TAL DO LOTE R\$ 2.758.464,98

			TOTAL DO DOTE VA
	10日の名は日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日		
(Dais milkes satesants		THE PROPERTY OF THE	west and the Design
(Dois milhões, setecento	12 CINQUENTS OTTO BET.	dagerocenses sessi	med dagen vegra.
		POVE	ita cito centavos)
			and or no concerns !

TEM	LOTE 12 DESCRIÇÃO	Quant	U.F	MARCA / MODELO	PREÇO UNITARIO R\$	PREÇO TOTAL R\$
1	BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO: Berço infantil em MDF com grades na cor branca, não dobrável, com rodízios.DIMENSÕES E	160	UND	MOVEIS JB / BERÇO BC-01	1.420,90	227.344,00
	TOLERÂNCIAS. Comprimento: 1200 mm +/- 10 mm; Largura: 670 mm +/- 10 mm; Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular: 900 mm (+ou- 10 mm) sem considerar o rodízio.CARACTERÍSTICAS: Selo do INMETRO; Estrutura metálica			FDE/FNDE		
- Andrew Parties	em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção	-515				

circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do berço. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) Móveis JB considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm).Base do berço (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca. Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas confeccionadas em MDP, com espessura de 20mm nas partes horizontais, e 18mm nas partes verticais, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), texturizado na cor branca. Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) texturizado, na cor branca. Nas peças de MDP os topos devem ser encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Quatro rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado.Eixo dotado de rosca métrica. Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rodagem como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12.· Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; 461.655.00 NAÇÃO / 512,95 CAMINHA EMPILHÁVEL PARA CRIANÇAS: Leve, lavável, montada CAMINHA 900 através de encaixe, sem velcro e parafusos.CARACTERÍSTICAS: EMPILHÁV EL Permite empilhamento, duas cabeceiras inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizado, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato dos pés nas extremidades para maior estabilidade da cama evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter um porta mamadeira de diâmetro mínimo de 65mm com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiras dos pés em borracha antiderrapante semiesférica de no mínimo 5 mm maciço, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na cabeceira através de 8 pinos pequenos que servem como guias e 5 pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduiche onde o conjunto é travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a cabeceira com borda de 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de

alumínio devera se encaixar na cabeceira de forma que não se solte

por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado por termo fusão em toda uniformemente, extensão largura mínima 20mm.DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: Altura mínima 110mm; Largura: 600mm +/- 15; Comprimento: 1375mm +/- 5.0 fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência;Laudo de ensaio da resistência das ponteiras de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7; Laudo de laboratório de bordas cortantes, pontas agudas e avalição de partes pequenas conforme a NBR NM 300-1:2004 (versão corrigida:2011);Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO ensaio de rolagem atendendo a NBR15413- 1:2013 ITEM 7.3 portarias do INMETRO №75/2021, ANEXO II - item 6 e tabela 6;Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5 - Durabilidade de estrutura e fixação

Móveis JB

FORAL DO LOTE R\$ 688.999,00

(SEISCENTOS OITENTA OITO MIL, NOVECENTOS NOVENEA NOVE REAIS)

TOTAL DA PROPOSTA R\$ 5.664.254,22

(Cinco milhões, seiscentos sessenta quatro mil, duzentos cinquenta quatro Reais, vinte dois centavos)

Declaramos que nos preços unitários propostos estão inclusos os custos relativos a todos os serviços preliminares, complementares ou provisórios, necessários à perfeita execução do objeto, e todos os custos relativos a mão de obra, materiais e equipamentos a serem utilizados, aos transportes, encargos sociais e trabalhistas, as contribuições fiscais, taxas, fretes, seguros, bem como as despesas diretas e indiretas e quaisquer outras necessárias a total execução do objeto licitado.

DECLARAMOS, sob as sanções administrativas cabíveis, inclusive as criminais e sob as penas da lei, que toda documentação anexada à plataforma de realização do Pregão Eletrônico é AUTÊNTICA.

Declaro sob as penas de lei, em especial ao Art. 299 do código penal brasileiro, que:

- A proposta foi elaborada de maneira independente e o conteúdo da proposta não foi, todo ou em parte direta ou indiretamente, informado, discutido ou recebido de qualquer outro participante potencial ou de fato da licitação de que trata o edital, por qualquer meio ou por qualquer pessoa.
- A intenção de apresentar a proposta não foi informada ou discutida ou recebida de qualquer outro participante em potencial.
- que não tentou, por qualquer meio ou por qualquer pessoa, influir na decisão de qualquer outro participante em potencial a participar ou não da referida licitação;
- que o conteúdo da proposta apresentada para participar não será, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, comunicado ou discutido com qualquer outro participante potencial ou de fato, antes da adjudicação o objeto da referida licitação;
- que o conteúdo da proposta apresentada para participar não será, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, comunicado ou discutido com qualquer integrante da Administração, antes da abertura oficial das propostas, e

MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

- que está plenamente ciente do teor e da extensão desta declaração e que detém poderes e informações para firma-la.

Declaro sob as penas de Lei, que os preços praticados na proposta de preços, estão de acordo com os preços praticados no mercado atual, ciente da responsabilidade e das penalidades de la penalidade e das penalidades de la penalidade de la penalidades de la penalidade de la penalidades dela penalidades de la penalidades dela penalidades de la penalidades del penalidades de la penalidades dela penalidades del penalidades del penalidades de la penalidades del penalida estejam inexequíveis ou superfaturados.

- Fabricante: MOVEIS JB IND E COMERIO LTDA

- Procedência: Brasileira

São Jose de Mipibu-RN, 20 de setembro de 2022.

02.464.845/0001-63

MÓVEIS J B IND. E COMÉRCIO LTDA

BR 101 KM 127

Distrito Industrial - CEP: 59.162-000

São José de Mipibu/RN

JOSE ZITO BEZERRA Assinado de forma digital por

JOSE ZITO BEZERRA

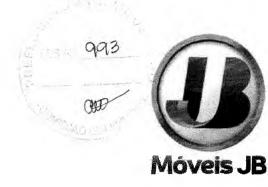
FILHO:2003763546 FILHO:20037635468

Dados: 2022.09.20 15:00:21

-03'00'

8

JOSE ZITO BEZERRA FILHO RG: 342.726 CPF: 200.376.354-68 SÓCIO-ADMINISTRADOR



PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO - CE PREGÃO ELETRONICO Nº 2022.08.12.1

DECLARACÕES

A MOVEIS JB. IND. COMERCIO LTDA, inscrita no CNPJ- 02.464.845/0001-63, por intermédio de seu representante legal o Sr. JOSE ZITO BEZERRA FILHO portador de identidade Nr. 342.726 e CPF. 200.376.354-68. DECLARA:

- a) sob as penas da lei, para todos os fins de direito a que se possa prestar, especialmente para fins de prova em processo licitatório, junto ao Município de CRATO, Estado do Ceará, que, em cumprimento ao estabelecido na Lei nº 9.854, de 27/10/1999, publicada no DOU de 28/10/1999, e ao inciso XXXIII, do artigo 70 , da Constituição Federal, não emprega menores de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, nem emprega menores de 16 (dezesseis) anos em trabalho algum, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos.
- b) Que não fomos declarados inidôneos para licitar ou contratar com a Administração Pública, nos termos do inciso IV do art. 87 da Lei N°. 8.666/93 e que ínexiste qualquer fato superveniente impeditivo de nossa habilitação para participar no presente certame licitatório, bem assim que ficamos ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores, nos termos do art. 32, §2°, da Lei N°. 8.666/93.
- c) Que, não possui nenhum parentesco, matrimônio, afim consanguíneo até o TERCEIRO GRAU, ou por adoção, com a Administração Pública Municipal de Crato-CE.
- d) Que nenhum funcionário(s), Sócio(s) e/ou Proprietário(s) da Em presa MOVEIS JB IND E COMERCIO LTDA, possuem Vínculo Empregatício com a Prefeitura de Crato. Informo outrossim que, tomei ciência do Art 9 o, INCISO III, que veta a participação de servidores ou dirigente de órgão ou entidade contratante ou responsável pela licitação.

DECLARAÇÃO DE AUTENTICIDADE DOS DOCUMENTOS (NOME/RAZÃO SOCIAL)

MOVEIS JB IND E COMERCIO LTDA, inscrita no CNPJ nº 02.464.845/0001-63, por intermédio de seu representante legal o(a) Sr(a) JOSE ZITO BEZERRA FILHO portador (a) da carteira de identidade nº 342.726 e CPF n° 200.376.354-68 , DECLARA, sob as sanções administrativas cabíveis, inclusive as criminais e sob as penas da lei, que toda documentação anexada à plataforma de realização do Pregão Eletrônico é AUTÊNTICA.

São Jose de Mipibu - RN, 20 de setembro de 2022

JOSE ZITO BEZERRA por JOSE ZITO BEZERRA FILHO:2003763546 FILHO:20037635468

8

Assinado de forma digital Dados: 2022.09.20 15:00:34 -03'00'

MÓVEIS J B IND. E COMÉRCIO LTDA BR 101 KM 127 Distrito Industrial - CEP: 59.162-000 São José de Mipibu/RN

02.464.845/0001-63

JOSE ZITO BEZERRA FILHO RG: 342.726 CPF. 200.376.354-68 SÓCIO-ADMINISTRADOR