## ATA DE REGISTRO DE PREÇOS EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 27/2017 NUP: EB 65399.006233/2017-91

## CONTRATAÇÃO DE SERVIÇOS DE CONFECÇÃO DE MOBILIÁRIOS DIVERSOS PARA O COMANDO DE OPERAÇÕES ESPECIAIS

A união, por intermédio da Base Administrativa do comando de operações Especiais, com sede na Avenida Salvador, s/nº - Jardim Guanabara — Gojânia - GO, inscrita no CNPJ/MF sob o nº 10.199.860/0001-50, neste ato representada pelo Coronel ADHERBAL TEIXEIRA DA CUNHA NETO, Ordenador de Despesas do Comando de Operações Especiais, nomeado pela Publicação no Diário Oficial da União — Seção 2 — de 10 de Junho de 2016 — Portaria Nr 642, de 09 de junho de 2016, do Comandante do Exército Brasileiro, inscrito no CPF sob o Nr 016.178.797-54, portador da Carteira de Identidade Nr 020350264-6 MDEF/EB, considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para REGISTRO DE PREÇOS nº 27/2017, Processo Administrativo n.º 29/2017, RESOLVE registrar os preços da(s) empresa(s) indicada(s) e qualificada(s) nesta ATA, de acordo com a classificação por ela(s) alcançada(s) e na(s) quantidade(s) cotada(s), atendendo as condições previstas no edital, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações, no Decreto n.º 7.892, de 23 de janeiro de 2013, e em conformidade com as disposições a seguir:

## 1. DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto o registro de preços para a eventual prestação de serviço de CONTRATAÇÃO DE SERVIÇOS DE CONFECÇÃO DE MOBILIÁRIOS DIVERSOS PARA O COMANDO DE OPERAÇÕES ESPECIAIS, especificados nos itens do Grupo 1 do Termo de Referência, anexo I do edital de Pregão Eletrônico SRP Nr 27/2017, que é parte integrante desta Ata, assim como a proposta vencedora, independentemente de transcrição.

## 2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

04.869	.711/0	0001-58 – FLEXIBASE IND. COM. DE MÓ LTDA	OVEIS, II	MPORTA	ÇÃO E E	EXPORTAÇÃO
Grupo	Item	Especificação	Unidade de medida	Valor Unitário (R\$)	Qtd	Valor global (R\$)
Gl	01	ESTAÇÃO DE TRABALHO EM MESA PLATAFORMA DUPLA PARA 02 (DUAS) PESSOAS Medidas: 1800x1360x740mm Superficie de trabalho: Sistema linear composto por dois módulos componíveis, cada um medindo 1200x600x740mm. Possui calha para passagem da fiação correndo no centro e atendendo aos tampos, simultaneamente, a cada dois módulos. Cada módulo de tampo é confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm, com formato retangular, em peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR	Un	2.190,00	100	219.000,00



13966 - Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente): A parte inferior do tampo deverá conter buchas americanas embutidas para receber-os parafusos de fixação dos tampos à estrutura metálica da mesa. Nicho divisor: Nicho divisor confeccionado em madeira confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 18 mm; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir: A cada dois módulos deverá conter um nicho situado acima da calha central medindo 1100x250x134mm. Componentes Metálicos: A sustentação dos tampos deverá ser através pés metálicos interligados por travessas metálicas e chapa de ligação para os tampos, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Estrutura metálica: Os pés são confeccionados em tubo eslitado com secção oblonga medindo 40x77mm, as paredes com espessura mínima de 1,50mm. Possuem inclinação formando um ângulo aproximado de 82º em relação ao piso, na direção central da mesa; Os pés centrais são recuados para o centro da mesa propiciando maior mobilidade para os usuários; A ligação dos pés será por meio de travessas confeccionadas em tubo com secção retangular medindo 50x30mm, com espessura mínima de 1,50mm, soldada aos pés pelo processo MIG; Deverá conter chapa metálica, medindo 90x50mm, com espessura mínima de 3mm, que promovem a ligação entre os Cada pé em sua base inferior dos sapata niveladora com formato circular com 2"e rosca de 5/16". Calha metálica: A parte central da mesa possui calha correndo em toda sua extensão, fechada na parte superior em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, com formato retangular medindo 1200x160mm, em peças compondo cada dois módulos do sistema linear. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em ABS com 3,0mm de espessura no mínimo, colada pelo processo HOLT-MELT (a quente); Para cada módulo do sistema linear possui 02 furos para encaixe de caixas, medindo 175x100mm, onde serão instaladas as tomadas elétricas e dados, confeccionadas em polipropileno Calha confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo) espessura de 1,20mm, dobrada, com formato "U", com largura de 120mm e altura de 20mm. MESA AUXILIAR 1360x600x740mm Superficie de trabalho: Tampo é confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm, com formato retangular, em peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superficie, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 - Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a À parte inferior do tampo deverá conter buchas americanas

embutidas para receber os parafusos de fixação dos tampos à

Os pés são confeccionados em tubo eslitado com secção oblonga medindo 40x77mm, as paredes com espessura mínima de 1,50mm. Possuem inclinação formando um ângulo aproximado de 82º em relação ao piso, na direção central da mesa; A ligação dos pés será por meio de travessas confeccionadas em tubo com secção retangular medindo 50x30mm, com espessura mínima de 1,50mm, soldada aos pés pelo processo MIG;

estrutura metálica da mesa. Estrutura metálica:



				STEP STOP	
	Deverá conter chapa metálica, medindo 90x50mm, com			FL 3	215
	espessura mínima de 3mm, que promovem a ligação entre os			E E	R
	tampos;		,	[iii	
	Cada pé em sua base inferior dos sapata niveladora com formato			\\`a_	
	circular com 2"e rosca de 5/16".  Acabamento e montagem:			\??\.	5.5%
	A fixação da estrutura aos tampos será por meio de buchas			2.RA	MIC PASSE
	americana M6, cravadas abaixo dos tampos e parafusos M6x12;				104.0
	Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber tratamento				
	em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem:				
	desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com				
	água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície				
	para receber a pintura;				
	Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó,				
	fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta				
	temperatura, na cor a definir.				
	ESTAÇÃO DE TRABALHO EM MESA PLATAFORMA DUPLA PARA 04 (QUATRO) PESSOAS				
	Tampos – Quantidade: 04 unidades				
	Tampo reto para mesas auto portantes ou sistemas de estações de				
	trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e				
	partículas de granulométrica fina, com espessura de 25mm, <sup>3</sup> e				
	revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita				
	em poliestireno de superfície visível, com espessura de 2,0mm				
	na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o				
	usuário de acordo com NBR13966.				
	Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante tipo chipboard.				
	Variação máxima permitida de 5 % nos dimensionais.				
	Dimensões: 140 x 70 cm				
	Altura das superfícies: 72 a 75 cm				
	Estrutura Lateral para Estação – Quantidade: 02 unidades				
	Estrutura para tampos de trabalho sem acesso ao cabeamento por tampa basculante. Estrutura com pernas e travessa superior de				
	secção quadrada em aço tubular SAE 1020 de 50 x 50 x 2,25				
	mm, corte a 45° para perfeito acabamento por processo de				
	lixamento da solda, com tratamento anti-corrosivo por				
	fosfatização e acabamento em pintura epóxi.				
	Unidas às barras de união através de parafusos e porcas métricas de montagem.				
	Ponteiras de acabamento na extremidade inferior do tubo, em				
	contato com o piso, injetadas em material termoplástico com boa				
	resistência mecânica a impactos.				
02	Estrutura Central para Estação — Quantidade: 01 unidade Estruturas centrais para tampos de trabalho simples ou duplos de	Un	3.900,00	80	32.000,0
	plataforma de trabalho, com ou sem acesso ao cabeamento por				
	tampa basculante. Estrutura com pernas e travessa superior de				
	secção quadrada em aço tubular SAE 1020 de 50 x 50 x 1,5mm				
	com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em				
	pintura epóxi.  Fixadas às barras de união através de parafusos e porcas métricas				
	de montagem.				
	Sapatas reguláveis com rosca M10 na extremidade inferior do				
	tubo para nivelamento do piso, injetadas em material				
	termoplástico com boa resistência mecânica a impactos.				
	Barra Central – Quantidade: 04 unidades Barras de união para estruturas de plataformas de trabalho de				
	secção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30 x 50 x 1,2mm			,	
	com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em				
	pintura epóxi. Fixadas às estruturas laterais e centrais através de			1	
	parafusos e porcas métricas de montagem.				
	Perfil Central Duplo – Quantidade: 01 unidade Tampas basculantes de acesso ao cabeamento, simples ou				
	duplas, confeccionadas em alumínio extrudado com liga 6063-				
	T5 e 2 mm de espessura, apresentando alta resistência a impactos				
	e alta durabilidade à corrosão. Tratamento superficial com				
	banhos desengraxantes e pintura epóxi. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na				
	mesma cor do perfil. Fixação com parafusos M6 x 60 mm CC				
	PH, com tratamento em zincagem branca.				
	Ferragem União de Tampos – Quantidade: 01 unidade				
	Par de chapas para união de tampos, em aço estampado com 04				



				CAREALT!	E DESEA POLITICA
				FL.	Z.03 S
	a fixação entre superfícies, usado em situação onde a contato entre 2 tampos.  Perfil Subida de Cabos – Quantidade: 01 unidade  Fechamento passa cabos confeccionados em chapa em SAE 1020, com desenho retangular para um encaixe nas estruturas centrais para um melhor alojamento interno da fiação. Com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Parafusos para fixação do tipo minifix M6x30mm. Eletrificação – Quantidade: 04 unidades  Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,9mm de espessura em formato piramidal, facilitando assim o acesso às tomadas. Apresenta pré disposição para o encaixe de 3 tomadas de energia (2P+T) e 3 para fixação de rede de dados(RJ45) e/ou telefonia (RJ11).  Com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.  Fixação à gaveta de eletrificação através do sistema de encaixe. Calha de acabamento utilizada em conjunto com as gavetas de eletrificação utilizadas em estações duplas, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,9mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.  Fixação às barras de união através de sistema de encaixe, com furo central que possibilita a passagem de fiação.  Calha de acabamento utilizada em conjunto com as gavetas de eletrificação utilizadas em estações duplas, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,9mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.  Fixação às barras de união através de sistema de encaixe, com furo central que possibilita a passagem de fiação.  Alojamento para réguas de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,9mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.  Fixação às barras de união através de sistema de encaixe e do alojamento ao tampo através de dobras. Possui tratamento anti-corro			FL. P. SECRETARA, S.	Z.O3 PANUNCANCES
	1020 com tratamento anti-corrosivo por fosfatização.  Tampo em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulométrica fina de 18mm de espessura, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura 1mm, com alta resistência a impactos. Parafusos para fixação ao tampo do tipo autocortante chipboard.				
03	ESTAÇÃO DE TRABALHO EM MESA PLATAFORMA DUPLA PARA 06 (SEIS) PESSOAS Medidas: 4200x1360x740mm Superficie de trabalho: Sistema linear composto por seis módulos componíveis, cada um medindo 1200x600x740mm. Possui calha para passagem da fiação correndo no centro e atendendo aos tampos, simultaneamente, a cada dois módulos. Cada módulo de tampo é confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm, com formato retangular, em peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 — Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do tampo deverá conter buchas americanas embutidas para receber os parafusos de fixação dos tampos à estrutura metálica da mesa. Nicho divisor: Nicho divisor confeccionado em madeira confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 18 mm; Revestimento em laminado	Un	5.800,00	50	290.000,00

(1) 自然を受ける。
(2) これのできた。



FL ZDY CONTRACTOR AND CONTRACTOR AND

melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superficie, na cor a definir;

A cada dois módulos deverá conter um nicho situado acima da calha central medindo 1100x250x134mm.

Componentes Metálicos:

A sustentação dos tampos deverá ser através pés metálicos interligados por travessas metálicas e chapa de ligação para os tampos, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Os pés são confeccionados em tubo eslitado com secção oblonga medindo 40x77mm, as paredes com espessura mínima de 1,50mm. Possuem inclinação formando um ângulo aproximado de 82º em relação ao piso, na direção central da mesa;

Os pés centrais são recuados para o centro da mesa propiciando maior mobilidade para os usuários;

A ligação dos pés será por meio de travessas confeccionadas em tubo com secção retangular medindo 50x30mm, com espessura mínima de 1,50mm, soldada aos pés pelo processo MIG;

Deverá conter chapa metálica, medindo 90x50mm, com espessura mínima de 3mm, que promovem a ligação entre os tampos:

Cada pé em sua base inferior dos sapata niveladora com formato circular com 2"e rosca de 5/16".

Calha metálica:

A parte central da mesa possui calha correndo em toda sua extensão, fechada na parte superior em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, com formato retangular medindo 1200x160mm, em peças compondo cada dois módulos do sistema linear. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em ABS com 3,0mm de espessura no mínimo, colada pelo processo HOLT-MELT (a quente);

Para cada módulo do sistema linear possui 02 furos para encaixe de caixas, medindo 175x100mm, onde serão instaladas as tomadas elétricas e dados, confeccionadas em polipropileno rígido:

Calha confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo) espessura de 1,20mm, dobrada, com formato "U", com largura de 120mm e altura de 20mm.

MESA AUXILIAR 1360x600x740mm

Superfície de trabalho:

Tampo é confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm, com formato retangular, em peça única;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superficie, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superficie), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 — Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente):

A parte inferior do tampo deverá conter buchas americanas embutidas para receber os parafusos de fixação dos tampos à estrutura metálica da mesa.

Estrutura metálica:

Os pés são confeccionados em tubo eslitado com secção oblonga medindo 40x77mm, as paredes com espessura mínima de 1,50mm. Possuem inclinação formando um ângulo aproximado de 82º em relação ao piso, na direção central da mesa;

A ligação dos pés será por meio de travessas confeccionadas em tubo com secção retangular medindo 50x30mm, com espessura mínima de 1,50mm, soldada aos pés pelo processo MIG;

Deverá conter chapa metálica, medindo 90x50mm, com espessura mínima de 3mm, que promovem a ligação entre os tampos:

Cada pé em sua base inferior dos sapata niveladora com formato circular com 2"e rosca de 5/16".

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos será por meio de buchas americana M6, cravadas abaixo dos tampos e parafusos M6x12; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de



				S. T. S.	E DESEAVOLVILLENDO
	titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.			E. SECRETA	n gallico
04	DIVISOR FRONTAL PARA ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA  Medidas: 1200x450mm  Confeccionado em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na cor a definir. Bordas retas com acabamento em fita de poliestireno semirrigido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel na mesa deverá ser através de 02 suportes em forma de "L", em chapa de aço #1/8 (3,12 mm) de espessura, fixados através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa, com acabamento texturizado.	Un	138,00	200	27.600,00
05	DIVISOR LATERAL PARA ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA  Medidas: 600x450mm  Confeccionado em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na cor a definir. Bordas retas com acabamento em fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel na mesa deverá ser através de 02 suportes em forma de "L", em chapa de aço #1/8 (3,12 mm) de espessura, fixados através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa, com acabamento texturizado.	Un	98,00	200	19.600,00
06	MESA DIRETOR  Medidas: 2000x900x740mm  Superfície de trabalho:  Superfície de trabalho principal sobreposta à estrutura, constituída por dois tampos, unidos por meio de parafusos rosca métrica, espessura total de 43 mm, formato predominante retangular, arqueado nas dimensões longitudinais, medindo 2000x900mm (LxP);  Tampo superior em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas será laminado melamínico;  Tampo inferior em madeira MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir;  A fixação da superfície de trabalho principal às estruturas laterais será através de parafusos de aço e buchas metálicas.  Painel Frontal:  Painel frontal em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento das duas faces e de suas bordas será laminado melamínico, no mesmo padrão do tampo superior;  Calha de aço em chapa #18 no mínimo, com formato "U", para passagem de fiação, fixadas ao painel frontal. Com 02 suportes para fixação das tomadas.  Estrutura:  A sustentação da superfície de trabalho deverá ser por meio de pés painéis, localizados nas laterais, interligados pelo painel frontal, que deverá propiciar a estruturação da mesa. Cada pé painel é composto por duas peças unidas por meio de parafusos rosca métrica;	Un	3.700,00	50	185.000,00



A peça externa de cada pé painel é confeccionada em madeira MDF ou MDP (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm e bordas retas em todo seu perímetro, protegida pelo mesmo material da peça externa. Revestimento da peça externa será laminado melamínico;

A peça interna de cada pé painel é confeccionada em MDF OU MDP com espessura mínima de 25 mm. Possui bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta da peça externa. Revestimento da peça interna em laminado melamínico líquido na mesma cor do tampo inferior.

Componentes Metálicos:

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

Superficie de trabalho auxiliar:

Medidas: 1150X600X740mm

Superfície de trabalho auxiliar sobreposta à estrutura, constituída por dois tampos, unidos por meio de parafusos rosca métrica espessura total de 43 mm, formato retangular medindo 1150x600x740mm (LxPxH);

Tampo superior em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas será laminado melaminico;

Tampo inferior em madeira MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir;

Estrutura para mesa auxiliar:

A sustentação da mesa auxiliar será de um lado por meio de dois tubos de aço # 14 com diâmetro de 2", apoiado no tampo de um gaveteiro com 03 gavetas e parafusado na parte inferior do tampo inferior da mesa auxiliar;

Do outro lado a superfície auxiliar será fixada à superfície de trabalho da mesa principal por meio de chapa de aço # 14 e parafusos.

Tampo duplo sobreposto à estrutura, unidos por meio de parafusos rosca métrica, formato retangular;

Tampo superior em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas será laminado melamínico, no mesmo padrão da mesa principal; Tampo inferior em madeira MDF (MEDIUN DENSITY

FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir Frente das gavetas, painéis laterais, fundo e base em madeira MDF OU MDP de 18 mm de espessura no mínimo, revestidas com laminado melaminico, na mesma cor do tampo;

Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm;

Revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi pó na cor pretafixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado;

As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro.



		,	TREAL TO ED	ESEAVOLIMEN
Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro; Montagem do gaveteiro com utilização de buchas metálica, cavilhas e MINIFIX; Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13966: 2008;		THE COLUMN	FL	NIC.PAL. CESSES
Mesa Gabinette Medidas: 3500x(900-1200-900) x740mm Tampo duplo: Composto por dois módulos, cada módulo possui faces longitudinais curvas e e transversais reta com dimensões de 900mm e 1200mm respectivamente; Tampo duplo sobreposto à estrutura, unidos por meio de parafusos rosca métrica, espessura total de 43 mm, com dimensão total (dois módulos) de 3500x(1200-900-1200) x740mm (LxPxH); Tampo superior em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas será em laminado melamínico, no padrão a definir; Tampo inferior em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir; A fixação da superfície de trabalho principal às estruturas laterais será através de parafusos de aço e buchas metálicas. Painel Central: Painel central em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento das duas faces e de suas bordas será laminado melamínico, no mesmo padrão do tampo superior. Estrutura: A sustentação do tampo duplo deverá ser através de pés painéis nas extremidades da mesa (um em cada módulo de tampo) interligados pelo painel central, calha metálica e travessas metálicas, que deverá propiciar a estruturação da mesa. Cada pé painel é composto por duas peças unidas por meio de parafusos rosca métrica; A peça externa de cada pé painel é confeccionada em madeira MDF OU MDF com espessura mínima de 18 mm e bordas retas em todo seu-perímetro, protegida pelo mesmo material da peça externa. Revestimento em laminado melamínico, no mesmo padrão do tampo superior; A peça interna de cada pé painel é confeccionada em madeira mDF OU MDF com espessura mínima de 125 mm. Possui bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta da peça externa. Revestimento da peça int	Un	4.074,00	15	61.110,00



				242	O E DESEA, OLL
				15/2	13/2
				S EL	708 8
	MESA PENINSULA 2100MM				200
	Medidas:1600x2000x600x800x740mm Superficie de trabalho:			15	r I
	Superfície de trabalho com formato em "L" possuindo local para			150	<i>il</i>
	reunião acoplado. O lado com profundidade de 800mm possui em			130	.87
	sua extremidade uma superficie de reunião com Ø 800mm voltado para o lado do usuário (interno), em madeira MDP (Painéis de			\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	PANON CIFAL E C. 33
	Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm,			1	W. W. C. H.
	formando uma peça única;				
	Revestimento em laminado melamínico de alta resistência,				
	texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;				
	Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em				
	fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no				
	mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de				
	contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);				
	Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado				
	na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;				
	A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à				
	estrutura metálica da mesa;				
	Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de				
	profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR				
	13966. Painel frontal:				
	02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de				
	média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo;				
	Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho;				
	As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de				
	poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na				
	mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT.  A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de				
	quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento				
	em ZAMAK.			-	
	Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas:				
80	laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão	Un	1,590,00	30	47.700,00
	propiciar a estruturação do conjunto.				
	Pé Central:				
	A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros				
	dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando				
	um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03				
	abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da				
	tampa removivel;				
	Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de				
	ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura				
	da estrutura;				
	O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através				
	de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aco # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas				
	metálicas sem arestas cortantes;				
	Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento				
	soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes),				
	confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio				
	de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo				
	MIG;				İ
	Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes),				
	confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de				
	40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de				
	repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora;				
	Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo				
	MIG.				
	Pés Laterais:				
	As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);				
	A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior,				
	deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em				
	tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de				

100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo) dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo. medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo). dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir: Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966. Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; 44.160,00 09 MESA PENINSULAR 1800MM 1.472,00 30 Un



Medidas: 1600x1800x600x800x740mm

Superfície de trabalho:

Superfície de trabalho com formato em península, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superficie), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 — Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente):

Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;

A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa;

Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966.

Painel frontal:

02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo;

Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho;

As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT

A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes Metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pé Central:

A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível;

Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura;

O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes;

Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG;

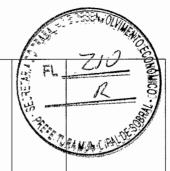
Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora;

Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.

Pés Laterais:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);

A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04





furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis;

Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior

para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo) dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas;

A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de

Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata

Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm;

Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação;

Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm. medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;

Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;

MESA ACTOPORTANTE 1400X1400MM  Medidas: 1400x1400x600x600x740mm  Superficie de trabable com formato em 17. con matéria MDP  (Publica de Carlottalea, de Marchaela Carlottalea, Expesimente en larinado matérialea, esta molecularea,							
Modificat: 1400x1400x600x600x740mm posperative, hormation and DP (Pamisis de Particulas de Média Densidade) com espessara minima de Samm, formando ma peça nícue, lavocatimento en minima de Samm, formando ma peça nícue, lavocatimento en minima Osam de espessara na parte superior e infecior da superficir, no cora definir; Bordas relas, em todo seu perimetro, com perifi de acabamento em fin de polestirimos semirigido, com 3,0mm de espessara no minimo (0,3mm de espessara na parte superior e infecior da superficir), contendo mio da bonda de cuntate com o tutadrio com a nominimo 2,5mm, comforme NBR, Districtivo de cunto em minimo 2,5mm, comforme NBR, Districtivo de cunto em minimo 2,5mm, comforme NBR, Districtivo de minimo de comitano em PVC rigido ecuntirado an mesma cor do tampo, com diámetro de 60mm; A parte infecior do tampo deverá contre bushas medilicas embundas para receber os partínizos de fixação do tampo à centrata medilica da nesa; profundidade de largaras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Painel frontal: 02 Panineis frontais em madeira MDP (paineis de partículas de media densidade) com 18,0mm de espessara no minimo, Reventmento em luminado melaminico de binita presión and das ficas, an mesmo com particido de fina de policatirare semitrigido com 1,0mm de espessara, no minimo, na mesma cor do laminado, coldas pelos processos HOLT-MELT. A fixugido do painel frontal an estrutura deverá ser per meio de quatro pinuo de apo com vesas padido M6 e tumbor de travenmento em ZAMAS.  10 minimo, Robinada com formato retarqueta, seránd dois lados de l'Dounn e ca centro dois com 40mm, fiscano com companio de conjunto.  10 minimo, Robinada com formato retarqueta, seránd dois lados de difunda de cada lado possai dois recortes mendio 500 foltom para apos de tamps removivel; Possai, próximo às extremidades superior e inferno, elementos de ligação medido 500 foltom, promisor de tamps removivel; Possai, próximo às extramentades servinare com lorde paragas receilalesa sem arestas cortuates.  Na para superior da estituara							
Modificat: 1400x1400x600x600x740mm posperative, hormation and DP (Pamisis de Particulas de Média Densidade) com espessara minima de Samm, formando ma peça nícue, lavocatimento en minima de Samm, formando ma peça nícue, lavocatimento en minima Osam de espessara na parte superior e infecior da superficir, no cora definir; Bordas relas, em todo seu perimetro, com perifi de acabamento em fin de polestirimos semirigido, com 3,0mm de espessara no minimo (0,3mm de espessara na parte superior e infecior da superficir), contendo mio da bonda de cuntate com o tutadrio com a nominimo 2,5mm, comforme NBR, Districtivo de cunto em minimo 2,5mm, comforme NBR, Districtivo de cunto em minimo 2,5mm, comforme NBR, Districtivo de minimo de comitano em PVC rigido ecuntirado an mesma cor do tampo, com diámetro de 60mm; A parte infecior do tampo deverá contre bushas medilicas embundas para receber os partínizos de fixação do tampo à centrata medilica da nesa; profundidade de largaras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Painel frontal: 02 Panineis frontais em madeira MDP (paineis de partículas de media densidade) com 18,0mm de espessara no minimo, Reventmento em luminado melaminico de binita presión and das ficas, an mesmo com particido de fina de policatirare semitrigido com 1,0mm de espessara, no minimo, na mesma cor do laminado, coldas pelos processos HOLT-MELT. A fixugido do painel frontal an estrutura deverá ser per meio de quatro pinuo de apo com vesas padido M6 e tumbor de travenmento em ZAMAS.  10 minimo, Robinada com formato retarqueta, seránd dois lados de l'Dounn e ca centro dois com 40mm, fiscano com companio de conjunto.  10 minimo, Robinada com formato retarqueta, seránd dois lados de difunda de cada lado possai dois recortes mendio 500 foltom para apos de tamps removivel; Possai, próximo às extremidades superior e inferno, elementos de ligação medido 500 foltom, promisor de tamps removivel; Possai, próximo às extramentades servinare com lorde paragas receilalesa sem arestas cortuates.  Na para superior da estituara					/	TO E DESEATOR	
Modificat: 1400x1400x600x600x740mm posperative, hormation and DP (Pamisis de Particulas de Média Densidade) com espessara minima de Samm, formando ma peça nícue, lavocatimento en minima de Samm, formando ma peça nícue, lavocatimento en minima Osam de espessara na parte superior e infecior da superficir, no cora definir; Bordas relas, em todo seu perimetro, com perifi de acabamento em fin de polestirimos semirigido, com 3,0mm de espessara no minimo (0,3mm de espessara na parte superior e infecior da superficir), contendo mio da bonda de cuntate com o tutadrio com a nominimo 2,5mm, comforme NBR, Districtivo de cunto em minimo 2,5mm, comforme NBR, Districtivo de cunto em minimo 2,5mm, comforme NBR, Districtivo de minimo de comitano em PVC rigido ecuntirado an mesma cor do tampo, com diámetro de 60mm; A parte infecior do tampo deverá contre bushas medilicas embundas para receber os partínizos de fixação do tampo à centrata medilica da nesa; profundidade de largaras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Painel frontal: 02 Panineis frontais em madeira MDP (paineis de partículas de media densidade) com 18,0mm de espessara no minimo, Reventmento em luminado melaminico de binita presión and das ficas, an mesmo com particido de fina de policatirare semitrigido com 1,0mm de espessara, no minimo, na mesma cor do laminado, coldas pelos processos HOLT-MELT. A fixugido do painel frontal an estrutura deverá ser per meio de quatro pinuo de apo com vesas padido M6 e tumbor de travenmento em ZAMAS.  10 minimo, Robinada com formato retarqueta, seránd dois lados de l'Dounn e ca centro dois com 40mm, fiscano com companio de conjunto.  10 minimo, Robinada com formato retarqueta, seránd dois lados de difunda de cada lado possai dois recortes mendio 500 foltom para apos de tamps removivel; Possai, próximo às extremidades superior e inferno, elementos de ligação medido 500 foltom, promisor de tamps removivel; Possai, próximo às extramentades servinare com lorde paragas receilalesa sem arestas cortuates.  Na para superior da estituara						THE THE PROPERTY OF THE PROPER	\
Modificat: 1400x1400x600x600x740mm posperative, hormation and DP (Pamisis de Particulas de Média Densidade) com espessara minima de Samm, formando ma peça nícue, lavocatimento en minima de Samm, formando ma peça nícue, lavocatimento en minima Osam de espessara na parte superior e infecior da superficir, no cora definir; Bordas relas, em todo seu perimetro, com perifi de acabamento em fin de polestirimos semirigido, com 3,0mm de espessara no minimo (0,3mm de espessara na parte superior e infecior da superficir), contendo mio da bonda de cuntate com o tutadrio com a nominimo 2,5mm, comforme NBR, Districtivo de cunto em minimo 2,5mm, comforme NBR, Districtivo de cunto em minimo 2,5mm, comforme NBR, Districtivo de minimo de comitano em PVC rigido ecuntirado an mesma cor do tampo, com diámetro de 60mm; A parte infecior do tampo deverá contre bushas medilicas embundas para receber os partínizos de fixação do tampo à centrata medilica da nesa; profundidade de largaras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Painel frontal: 02 Panineis frontais em madeira MDP (paineis de partículas de media densidade) com 18,0mm de espessara no minimo, Reventmento em luminado melaminico de binita presión and das ficas, an mesmo com particido de fina de policatirare semitrigido com 1,0mm de espessara, no minimo, na mesma cor do laminado, coldas pelos processos HOLT-MELT. A fixugido do painel frontal an estrutura deverá ser per meio de quatro pinuo de apo com vesas padido M6 e tumbor de travenmento em ZAMAS.  10 minimo, Robinada com formato retarqueta, seránd dois lados de l'Dounn e ca centro dois com 40mm, fiscano com companio de conjunto.  10 minimo, Robinada com formato retarqueta, seránd dois lados de difunda de cada lado possai dois recortes mendio 500 foltom para apos de tamps removivel; Possai, próximo às extremidades superior e inferno, elementos de ligação medido 500 foltom, promisor de tamps removivel; Possai, próximo às extramentades servinare com lorde paragas receilalesa sem arestas cortuates.  Na para superior da estituara		NUCL AND DESCRIPTION ASSOCIATION OF THE PROPERTY OF THE PROPER			- /3 FI	717	
(Piniesis de Partículas de Média Densidad) com ospessura mínima de 25mm, formando uma peça nince; Reventimento em laminado melamínico de alta resisfencia, texturizado com no mínimo 25mm de espessura na perte susperio e inferior da superficie, na cor a definir.  an fina de polecitireno sermirigido, com 30mm de espessura no mínimo 25mm cor un sustário com no mínimo 25mm, com 6 minimo 25mm, co		Medidas: 1400x1400x600x600x740mm			En C	R	
mínima de 25man, formando uma peça añai; Revestimento en Inaimido melaminito de alte resistacia, textuizado com no mínimo 0,3mm de espessum na parte superior e inferior da susperiicia, no con adolimir.  On minimo for mesma cor da superificia, contanto file da cadamento en fila de poliestimos semirigidos, com 3,0mm de espessum so mínimo (a mesma cor da superificia), contendo nio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 — Tabela I, coladas pelo processos HOLT-MELT (a questo);  Passagem para fiação com acabamento em PVC rigido sexuturizado na mesma cor do tampo, com diámeto de 60mm;  centudidas para receber os paratusos de fixação do tampo à estrutura metilica da mesa;  Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966.  Passagem para inação com acabamento em PVC rigido texturar metilica da mesa;  Deverá permitir a inscrição de fixação do tampo à estrutura metilica da mesa;  Deverá permitir a inscrição de ma quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966.  Passagem para inação com 1,0mm de espessum no mínimo, para de composição de fita de poliestireno semirigão com 1,0mm de espessum, no mínimo, na mesma cor do laminatico, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do paide fixosta da verto ser porte de travamento em EAMAK.  Componentes Medilicos: A sustemação do tampo deverá ser atravise de suas estruturas com case pastão Mo de tambor de travamento em EAMAK.  Componentes Medilicos: A sustemação do tampo deverá ser datavise de suas estruturas esterais e central, intertigada por calhas horizontas, que deverão propiciar a estruturação do conjuncio em CAMAK.  Componentes Medilicos: A sustemação do tampo deverá ser feito atrave de uma tampo em contra discor moderna, fisacion uma bederanta fortal debando em consultado de abas e 10mm condada, fortanado dobras ortogonais, au última aba de cada lado possuti dois recortes de composições de sustema de cada ma estrutura ne medida do					\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\		:/
mínimo 0,3 mm de espessum an patre superior e inferior da susperficis, an cor a definir;  Bordas retas, em todo seu perimetro, com parfil de acabamento em fitu de polestierinos semiringido, com 3,0 mm de sepssura no mínimo (an mesma cor da superficie), contendo raio da borda de contata como usutirio com no mínimo 2,0 mm. cuntórme 1938, 13966 — Tabela 1, coladas pelo protecam HOLT-MELT of Passagem para ficação com acabamento em PVC rigido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmento de 60 mm.;  A parte inferir do tampo deverá corner buchas medilicas embutidas para receber os parafissos de fituação do tampo à centuara medilac da mess:  Deverá permitr a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade de Inguesa mínimas, conforme Figura 3 da NDR  Patanel frontai: OP parieis frontais em madeira MDP (quincis de particulas de media densidad) com 18,0 mm de cepessura no mínimo; Reventimento em laminado melamínico de baixa pressão nas dans faces, an mesma cor da superficie de trabalho; As bordas devardo ser retas e recebem proteção de fita de polestierinos ensuirigidos com 1,0 mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT de destructura entre de composições de trabalho; As bordas devardo ser retas e recebem proteção de fita de polestierinos enturiridades de monte cora padriño M6 e tambor de travamento em ZaMAK.  Componentes Medilicos: A sustemação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calaba horizontais, que deverdo propiciar a estruturação do conjunto.  Pê Ceatral: A estrutura cantral deverá ser en chapa #18 se estrutura de composição a de 10 mm, forma de composição a de 10 mm, forma de disputado de 10 mm, forma de deverdo propiciar a cantral deverá propiciar a cantral deverá propiciar a destructura de la pela padria de 20 mm, forma de composição a de 10 mm, forma de 10		mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em			13		7
superficie, na cor a definir; Bordas resta, en todo seu perínetro, com perfil de acabamento em fita de policiatireno semirrigido, cono 3,0mm de espossura no minimo (na mesma cor da superficie), contendo nio da borda de contato com o usatinir com no mínimo (2,5mm, conforme NBR) 13966 — Tabela I, coladas pelo processo HOLT-MELT (se question para fiação com acabamento em PVC, rigido accutarizado na menum cor do tampo, com diámetro de 60mm; A parte inférior do tampo deverá conter buchas mediticas embutidas para receber os parafisos de fiaçado do tampo à estrutura meditica da mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguas mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Patricidas de medita densidado com 18,0mm de espossura no mínimo persona do se profundidade e larguas mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Patricidas de medita densidado com 18,0mm de espossura no mínimo, recessimento em alemnado melaminico de baixa pressão nos duas fueca, na mesma cor da superficie de trabalho, a la borda deverdo ser retora es recebem proteção do fita de poliestireno semirigão com 1,0mm de espossura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT- MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pissos da so, con rocas padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Medileous: sustemação do tampo deverá ser condaha Aborizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.  10 E Cestral: A estrutura central deverá ser em chapa #18 ac mínimo, dobras o mígenda por la calha horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.  10 Ecetral: A estrutura central deverá ser em chapa #18 ac mínimo, dobras o mígenda polo policida de 100mm, formando un canal para passegue do fia incorde de conjunto.  10 Ecetral: A estrutura central deverá ser em chapa #18 ac mínimo, dobras o mígenda polo polo conjunto.  10 Ecetral: A estrutura central deverá ser fefio através de de uma tampa removelve medindo 90x03mm, confecionad dos incorda dos indos de cond	1				1	JAMING BALLET	
em fita de poliestrieno semirirgido, com 3,0mm de espessura no mínimo (an eman cod sas aperticie), contendo raio da borda de contato com o usafrio com no mínimo 2,5mm, conforme NISR 13966 — Tabela 1, coladas pelo processo NDLT-MELT (a quento); Passagrado para fitação com acabamento em PVC (rigido porte de la contrata de contrata		superfície, na cor a definir;				3,000	
mínimo (na mesma cor da superficie), contendo raio da borda de contato como susaínio com o mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 — Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quento); Passagem para fiação com acabamento em PVC rigido fecturizado na mesma cor do tampo, com dilimetro de 60mm, A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embuldada para rocher os parafissos de Ticação do tampo a composição de profundidado e larguas mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Painel Tiontal: 02 Paineis fiontais em madeira MDP (paineis de partículas de média densidado) com 18,0mm de espessara no mínimo; Revestimento em larmada melaminico de baixa pressão usa duas flaces, na mesma cor da superficie de trabalho, As bordas deverão servida e recebem proteção de fita de policatireno semirigido con 1,0mm de espessara, no mínimo. Provestimento em larmada melaminico de baixa pressão usa duas flaces, na mesma cor da superficie de trabalho, As bordas deverão terra e recebem proteção de fita de policatireno semirigido con 1,0mm de espessara, no mínimo. MELT-A faxação do patinte foreal an estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rocaca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Medilicos: A sustentição do tampo deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rocaca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Medilicos: A sustentição do tampo deverá ser por meio de de suste crituriars, ilentra is e carbo de conjunto.  10 de lados de dos de sus estruturas; laterais e centra, interfigiada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.  11 de lados de doffem de consenso da sus de loma, confecionado do dobrada com formato retangular, estod dois idades de dos sus estruturas; laterais e centra, interfigiada por calhas de lados dos folos dos de doffem de consenso da c							
13966 — Tabela I, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rigido (extuturiado na mesma cor do tampo, com difiantero de 60ma; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas enabuídas para rocher os parafístos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR (1966). Profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR (1966). Profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR (1966). Profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR (1966). Profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR (1966). Profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR (1966). Profundidade e larguras mínimas, como mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas finces, na mesma cor da superficie de tribalho; As bordas deverão ser reas e recebem proveção de fita de policetireno semirigido com 1,0mm de espessura, no mínimo, a mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosea padrão M6 és tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Mediloce: A sustentação do tampo deverá ser atravês de suas estruturas: laterais e central, intertigada por celhas bordonatis, que deverdo propiciar a estruturação do columno. Profundidade de 110mm, formado um acual para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras cortogonais, à última abo de cada lado possuido is recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removivel; Possui, próximo às extremidades superior e intérior, elementos de ligação medindo 96x20mm, confeccionado em chapa de aço de 2 (e-0;75mm,) facada na estrutura folia deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa 40 exo más para porto de sistema central deverá conter um elemento, soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa 40 exo má		mínimo (na mesma cor da superficie), contendo raio da borda de					
quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rigido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A patre inferiro do tampo deverá conter buchas medilicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo a certurar medileia da mess; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e languas mínimas, conforme Figura 3 da NBR planel frontai: 02 Pâmeis frontais em madeira MDP (quinéis de patriculas de média demádado) com 18,0mm de capessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, an amesma cor da superficie de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestrimo semirigado com 1,0mm de capessura, no mínimo, na mesma cor da superasura, no mínimo, na mesma cor da composito de suas estruturas deverás espora de sembor de travamento en m.A.M.K.  Componentes Medilicos: A sustentação do tampo deverá ser por meio de guada por composito de suas central deverá ser central, interfigada por conjunto.  10 Pé Central: A estrutura central deverá ser central, interfigada por conjunto.  10 Provincia de composito de tampo menodo de sus central deverá com de ma para mínima de aporta de servida de supera de con de 22 (e-m).75mm, para travamento evidendo de seç com espessara mínima de 1,25mm, para travamento evidendo e se poblema de sego de con de 22 (e-m).75mm, para trava							
texturizado na mesma cor do tampo, com diimerto de 60 mm; A patre inferior do tampo deverá contre buchas metilicias embutidas para receber os parafuses de fixação do tampo à estrutura metilica da mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguam simimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Painel frontal: 02 Paineis frontais em madeira MDP (paineis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no minimo, Revestimento em laminado melalminico de baixa pressito nas duas faces, na mesma cor da superficie de trabalho, As bordas deveria ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirigido com 1,0mm de espessura no minimo. Revestimento real esta e recebem proteção de fita de poliestireno semirigido com 1,0mm de espessura, no minimo ma composição de fita de poliestireno semirigido com 1,0mm de espessura, no minimo ma composição de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Metilicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.  10 Pe Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato relangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x/10mm para apoio da tampa removivel; Possui, próximo se extremidades superior e inférior, elementos de ligação medindo 90x20mm, confeccionado em chapa de aço com espessum minima de 1,25mm, para travamento evitando a abertua da estrutura; O fecharamento interno da estrutura central deverá confer um elemento soldado na estrutura (filos deverá apresentura por meto de grapas motificas seon asessas contantes; Na parte superior da estrutura central deverá confer um elemento soldado na estrutura (filos deverá apresentar sol		quente);					
A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas pura receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da meas;  Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguass mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966.  Painel frontal: 02 Paineis frontais em madeira MDP (paineis de particulas de médin densidade) com 18,0mm de espessura no minimo; Revestimento em laminado melaminico de baixa pressão nos duas faces, na mesma cor da superficie de trabalho, As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestimo semirigado com 1,0mm de espessura, no minimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLIT-MELT. A fixação do painel frontal ma estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tumbor de travamento em ZAMAK. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais e contral, interligada por calhas horizontais, que deverão propieira a estuturação do conjunto.  10 mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm, con o cutros dois com 40mm, ficando ma abertura forma de 122mm, a de 110mm, formando um canual para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem con 3 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50k10mm para apois da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de igação medido 96k20mm, confeccionado em chapa de ace com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura;  O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medido 90k3675mm, fixad has estruturas por meio de grapas metálicas som arestas cortantes;  Na parte suspeiror da estrutura central deverá sor feito através de uma tampa removível medido 90k3675mm (LHI), em chapa de aço #22 (=0,75mm), fixad has estruturas por meio de da para inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (neindo 90k6375mm (LHI). A estru							
estrutura metalica da mesa;  Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e laguaus mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966.  Painel frontal: 02 Paineis frontais em madeira MDP (paineis de particulas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão mas duas finese, na mesma cor da superficie de trababllo; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirigão com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLIT-MELT. A fraçação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Metallicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suns estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.  10 de deverão propiciar a estruturação do conjunto de suns deverão propiciar a estruturação do conjunto. A estrutura caretral deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrida com formato retangular, sendo dois lados de 10 mm, formando um canal para passagem do fiação. Os dos de 40 mm possuem o3 abas de 10 mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10 mm para apois da tampa removivel; Possui, próximo às extremidades superior e infeciro, elementos de giagão medido 96x20 mm, confeccionado em chapa de ace com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura:  O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removivel medido 90x63 5mm (LHI), me chapa de ace e 22 (e=0,75mm), fixad na estrutura por meio de grapas medificas sem arestas cortantes;  Na parte suspeiror da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removivel medido 90x63 5mm (LHI). Me chapa de ace e 22 (e=0,75mm), fixad na estrutura por meio de da ece com espesamento de deverá persestuar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura míni		A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas	•				
Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguam smínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966.  Painel frontal: 02 Paineis frontais em madeira MDP (paineis de particulas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superficie de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirigido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do la minado, coladas pelo processo HOLT-MELT: A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca pacida Mó e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Medilicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.  Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertunt frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 33 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removivel; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 9x0.20mm, confeccionado em chapa de aço esco messesura unitema de 1,25mm, para travamento evitando a abertura de estrutura;  O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removivel medindo 9x655mm (LxII), em chapa de aço #22 (e-0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas contantes;  Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (fixid deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínimo de 40mm e furo com diámeto de 12mm para alocação de rebite de repaxo padrão 51/6° oude será fixado a sapasta inveladora; Sapata inveladora em poliuretano injetado d							
13966. Painel frontal: 02 Painéis frontais em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado nelamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superficie de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirigido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do la minado, coladas pelo processo HOLT-MELT: A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosea pelo processo HOLT-MELT: A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosea padrão Mó e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Mediãose: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.  Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois indos de 120mm o co autres dois com 40mm, ficando una abertura frontal de 120mm no co autres dois com 40mm, ficando una bertura frontal de 120mm para pasagem da fiação. Os lados de 40mm posauem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortegonatis, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removivel; Possui, próximo ia externidudes superior e inferior, elementos de ligação medindo 96x20mm, confeccionado en chapa de aço exace de vera de la para pasagem da la fiação. Os lados de 40mm da servitura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com con largura mínimo de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parantiso. de aço zinacado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com con largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para fixação do a teritura red meio minimo 15mm, soldada pelo processo		Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de		İ			
particulas de média densidado com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas fices, na mesma cor da superficie de trabalho; As bordas deverão ser trats e recebem proteção de fitu de poliestireno semirrigido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processos HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de 200 com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.  Componentes Medilicos: A sustentação do tampo deverá ser stravés de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do continuo.  Pi Camtri: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 10mm nosucem 03 abas de 10mm cada, formando dobras orrogonais, a dilima aba de cada lado possai dois recortes medido 50x10mm para apoio da tamps removivel; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96x20mm, confeccionado em chapa de aço #2 (2 (e=0)75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removivel medindo 90x635mm (LxII), em chapa de aço #2 (2 (e=0)75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (dio deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largua minima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 51/6° onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mánimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Pes Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxII); A estrutura vertical de ligação, do base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas					1		
mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, an mesma cor ta superficie de trabalho, As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirgido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT - Á faxação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.  Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser artavés de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.  Pé Centrai: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem O3 abas de 10mm eada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 58x10mm para apoio da tampa removivel; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medino 96x20mm, confeccionado em chapa de aço com espessara mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura;  O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito atraves de uma tampa removivel; Possui, próximo da extrutura (não deverá apresentar soidas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e fino com diámetro de 12mm para fixar ao tampo por meio de paratiso- de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG:  Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soidas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e fino com diámetro de 12mm para fixar ao tampo por meio de paratiso- de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG:  Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura contral estrutura por men de aspana inveladora; Sapata inveladora		Painel frontal: 02 Painéis frontais em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 18 0mm de espessura no					
As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirgido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT - A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.  Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.  Pé Centrai: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, frando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possumem 03 abas de 10mm eada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 58x10mm para apoio da tampa removivel; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medino 96x20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura;  O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito atravas de uma tampa removivel; Possui, próximo da estrutura (nião deverá apresentar soidas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diámetro de 12mm para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG:  Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (nião deverá apresentar soidas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diámetro de 12mm para fixar ao tampo por meio de parafúso do ace de como de verá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diámetro de 12mm para fixar ao tampo por meio de de ace de como de verá fixado a saspan inveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no emámi		mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa					
poliestireno semirrigido com I,0mm de espossura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT- MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.  Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.  Pê Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da flação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às externuídades superior e inférior, elementos de ligação medindo 96x20mm, confeccionado em chapa de aço em espessua mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura;  O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma dampa removível medindo 90x635mm (LxII), em chapa de aço #22 (e-0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes;  Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (dão deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diámetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de paratiso de -aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG;  Na parte inferior da estrutura por mar alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretam o injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Pês Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas para							
MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aqo com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.  Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.  Pê Centrai: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96x20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abortura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço #22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (dão deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diámetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafiso de-ago zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diámetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafiso do a castrutura por mara alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado da vala resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG; Pès Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base		poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo,					
meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.  Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.  Pê Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abentrua frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removivel: Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96x20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura infinima de 1,25mm, para travamento evitundo a abertura da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removivel medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço #22 (e=0,75mm), fixada na estrutura restrutar per en los egrapas metálicas sem arestas cortantes;  Na parte superior da estrutura estrutura sentral deverá ser feito através de uma tampa removivel medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço #22 (e=0,75mm), fixada na estrutura per en los egrapas metálicas sem arestas cortantes;  Na parte superior da estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diámetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG;  Na parte inferior da estrutura laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadás em tubos de aço com 04/4mm e sepaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coltuna deverá conter 04 fivos para fixação do painel frontal							
Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.  Pê Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x.10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96x20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x653mm (LMI), em chapa de aço #22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafisso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LXPXH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas columas paralelas confeccionadas em tubos de aço com 044mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico.		meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de					
cafhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.  Pé Centrai: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removivel; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96x20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço #22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #41 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diámetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafisso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #41 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diámetro de 12mm para a locação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata inveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Pês Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com 044mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico: Uma coluna deverá conter 04 firos para fixação do painel frontal e calha estrutural p		Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser					
conjunto.  Pè Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm eada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inférior, elementos de ligação medindo 96x20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura;  O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x653mm (LxH), em chapa de aço #22 (e=0.75mm), fixada na estrutura penie de grapas metálicas sem arestas cortantes;  Na parte superior da estrutura cantral deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG;  Na parte inférior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura central deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 51/6" mode será fixado a sapata inveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Pès Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inférior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pôrtico: Uma coltuna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sist	1						
mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96x20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura;  O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito stravés de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço #22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes;  Na parte superior da estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado en chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG;  Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com 044mm e capha estrutural por meio de rebites repuxo, As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão		conjunto.					
120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96x20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura;  O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes;  Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafaise de -ago zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG;  Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e finerior da centrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e finer com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com 044mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Una ecoluna deverá conter 04 fitros para fixação do painel frontal e calha estrutur	10		Un	1.390,00	200	278.000,00	
lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96x20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura;  O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço #22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes;  Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diámetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafisos de ago zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG;  Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diámetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com 644mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórfico: "Una coluna deverá conter 04 fivos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3.8", com diimensão		120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal		. "			
dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96x20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura;  O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço #22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes;  Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG;  Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com 044mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coltuna deverá conter Va fivos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuri sistema de travamento inferior por meio de de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão		lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando					
próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura;  O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removivel medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço #22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes;  Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso- de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG;  Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com O44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter of timos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"33/8", com dimensão		dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes					
com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura;  O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes;  Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG;  Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão		próximo às extremidades superior e inferior, elementos de					
abertura da estrutura;  O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes;  Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar a ot ampo por meio de parafuso- de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG;  Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico: Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão							
de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes;  Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG;  Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pôrtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão		abertura da estrutura;					
de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes;  Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG;  Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora;  Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pôrtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão							
Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG;  Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão		de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas					
confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso-de-aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão		Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento					
40mm e furo com diametro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diametro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão	1						
processo MIG; Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pôrtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão		40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por					
Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pôrtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão							
confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pôrtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão		Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento					
repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão							
Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pôrtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão							
MIG. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão		Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e					
Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pôrtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão							
ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão		Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com					
duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão		ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de					
um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão		duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com	· ·				
colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão		um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do					
de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão							
longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG;		de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão					
		longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG;					j

から ならず 一十二 おかむ

			*	,	O E DESEATOLES
				18	
				13	719 8
	Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm,			1.7	1-6/5
	confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de			图	0
	1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado			(3)	
	externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de			\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	
	1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm				2 94 MUNICIPAL DES
	dobradas (duas de cada lado). Altura de 675mm a tampa externa e 634 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas				MONICHT
	sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior				
	para remoção e passagem de fiação; Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo),				
	dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos				
	das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm				
	e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras				
	plásticas;				
	A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm;				
	Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às				
	colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura				
	mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A				
	extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade				
	posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de				
	45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata				
	niveladora				
	Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte				
	superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.				
	Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no				
	mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm;				
	Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado				
	de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm;				
	As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de				
	aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo				
	permitido o uso de solda para essa função. Possui também as				
	extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com				
	ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação;				
	Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para		,		
	tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados				
	na calha através de parafusos.				
	Acabamento e montagem:				
	A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca				
	milimétrica e arruelas de pressão;				
	Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré- tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de				
	lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de				
	sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a				
	última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;				
	Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó,				
	fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;				
	Após a montagem da mesa e todos seus componentes e				
	acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à				
	acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.				
	- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as				
	normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por				
	certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
	MESA AUTOPORTANTE 1600X1600MM				
	Medidas: 1600x1600x600x600x740mm Superfície de trabalho com formato em "L", em madeira MDP				
11	(Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura	Un	1.520,00	100	152.000,00
	mínima de 25mm, formando uma peça única, Revestimento em				
	laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no				

日本のでは、100mmのでは、100



mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superficie), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 — Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente):

Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas

A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa;

Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966.

Painel frontal: 02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura:

O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes;

Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafisso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG;

Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora;

Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.

Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm,

Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis;

Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 675mm a tampa externa





e 634 a interna. Sistema de engate por meio de grupas meriáticas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior da pórticus em chapa de ao #14 (no minimo). Base superior da pórticus em chapa de ao #14 (no minimo). Base superior fato pórticus em chapa de ao finação; das dobras slovenilo ser arredondados com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plasticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, pespendicular às colunas, contén um apois em calapa de soc com espesarum intra en um trapcito irregular com a base retangular. A extermidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça dimica, sem emendas, didimerto de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora.  Sapatas nivelados em poliuratano com firas da vida de 2.1/2, com difiameiro númimo de 60mm, possul formato estineo na parte moldado em peça dimica, sem emendas, didimerto de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora.  Calhas teristural confeccionada em chapa de aço #18 (no minimo), dobrada, com formato "1" medindo 102x60mm; Possul dobran a parta susperio, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm; A extremidades das cultans possuom feshamentos em chapa de de coma dois futos para ligação dos tas a estruturas laterios, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui trabiém as entre disdas um recorte em diaganal na fise inferior, com fangulo de 45°, não permitindo o contot da calha com a tampa interna do pé e facilitando a costeso a façação; Na calha devere em diaganal an facie inferior, com fangulo de 45°, não permitido o como dos de futos per partigues com espesarus minima de 1,5mm, um calha artivir de partínicos.  A resultado do escue em capas de partínicos com rosea minima de 1,5mm, um calha artivir					, W	OE DESERVOIR
para remoção e passagem de fisação; Base susperior do pórticos em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das doboras deverão ser aredondados com rato mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondados com minimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base auperior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre ai 340mm; Na base inferior, pare formal do pórtico, perpendicular às columas, contém um apoio em chapa de aço com espessum mínima de 15m, dobrada a 180°, formando um avec com laterais retas e um trapezão irregular com a base retangular dos posterior receberá uma peza com formato sensivistico moldado em peça única, sem enendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora sem entre poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro minimo de 50mm, possui formato cônico na parte susperior e roto an inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrado, com formato "y" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm de 10mm perpendicular a olado de 60mm, possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 60mm, a ser entre diferior possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 60mm, com dois furos para ligação desta ás estruturas laterais, año sendo permitido o uso de soldo para pesa finação a los de 60mm, com dois furos para ligação desta ás estruturas laterais, año sendo permitido o uso de soldo para esa função, Possui tumbém as extremidades van recorte em diagnoal na face inferior, com daglo de 45 %, não permitido o contato de calha com a tampa incremdo pe e facilizante do como de calha calha com a tampa incremdo pe e facilizante com com parte su minima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para intensão e 4 por meio de la lavagem: desengaxes alcalino, decapagem ácida, refinador de lasia de titalin					(2) 20 C	THE PORT OF THE PROPERTY OF TH
para remoção e passagem de fisação; Base susperior do pórticos em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das doboras deverão ser aredondados com rato mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondados com minimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base auperior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre ai 340mm; Na base inferior, pare formal do pórtico, perpendicular às columas, contém um apoio em chapa de aço com espessum mínima de 15m, dobrada a 180°, formando um avec com laterais retas e um trapezão irregular com a base retangular dos posterior receberá uma peza com formato sensivistico moldado em peça única, sem enendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora sem entre poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro minimo de 50mm, possui formato cônico na parte susperior e roto an inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrado, com formato "y" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm de 10mm perpendicular a olado de 60mm, possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 60mm, a ser entre diferior possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 60mm, com dois furos para ligação desta ás estruturas laterais, año sendo permitido o uso de soldo para pesa finação a los de 60mm, com dois furos para ligação desta ás estruturas laterais, año sendo permitido o uso de soldo para esa função, Possui tumbém as extremidades van recorte em diagnoal na face inferior, com daglo de 45 %, não permitido o contato de calha com a tampa incremdo pe e facilizante do como de calha calha com a tampa incremdo pe e facilizante com com parte su minima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para intensão e 4 por meio de la lavagem: desengaxes alcalino, decapagem ácida, refinador de lasia de titalin					FL.	7.15
Base superior do pórticas em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 4484-4mm e com bas de 10mm. Os cantos das dobras deverio ser arcedondados com raio mínimo de 5mm e as extremidados das abas arcedondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas;  A base superior deverá contre dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm;  Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais rotas e um trapézio irregular com a base relangular. A extremidade anterior será soldada ma coluna e extremidado posterior receberá uma peca com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, dilimetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora superior e eto na inferior. Regulagam mínima de 15mm.  Calhas medificas:  Calhas cantoma em Regulagam mínima de 15mm.  Calhas medificas:  Calhas cantoma de 15mm, Regulagam mínima de 15mm.  Calhas medificas:  Calhas cantoma de 15mm expendicular a oba do 20mm, ba parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 102mm o 15mm, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm o 15mm, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm perpendicular ao lado de 60mm, as extremidades das calaba possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x.17mm com espessura mínima de 1,5mm, om dois furo para ligação de tas ás extrumiras laterais, año sendo permitido o uso de solda para esas função. Possai também as extremidades tum recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitimo o contato da calha com a tampa interna do pe 6 míltitados do cases a finação;  Na calha deverá coater 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço em espassura mínimo de 1,5mm, medindo 99x.17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha atavés de parafusos.  A cabamento em obragem:  A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metilicas, cra		sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior			SECRE	R \$
das dobras deverilo ser arredondados com raio mínimo de 10mm, evitundo arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas;  A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados centres is 340mm;  Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoie em chapa de apo com espesaura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um areo com laterais retas e um trapézio incregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá una peaç com formato semisefrico molidado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas inveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato colicio na parte superior e reto na inferior. Regulagem nimima de 15mm.  Calhas sentiural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato """ medindo 102x6/mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular a tobba de 30mm, Possui dobras no parte superior care do man perpendicular na dobra de 30mm, de 102mm e					19	<i>Æ</i> /
e as Exteriminatos usa atoas arrotantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm; Na base inferior, parte fromula do portico, perpendicular às columas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 15m, diortada a 180°, formando um aroc com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soludar a columa e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico modidad em peça tinica, sem emendas, dilamento de 30mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora.  Sapatas niveladoras em poluratano com fibra de vidro de 2.1/2, com dilameto mánimo de 60mm, possui formato eórico na parte superior e reto na inferior. Regulagem infinitu de 15mm.  Calhas metálicas:  Calha estrutura parte superior, de 20mm peradicular ao lado de 10mm en aprate superior de 20mm peradicular ao lado de 10 Common parte superior de 20mm peradicular ao lado de 60 cm.  Possul dobras na parte superior, de 20mm peradicular ao lado de 60mm, indiano), dobrada, com formato "" medindo 102x60mm;  Possul dobras na parte superior, de 20mm peradicular ao lado de 60mm, indiano de 30mm peradicular ao lado de 60mm, com dois furos para ligação desta ás estruturas laterais, não sendo permitido o uso de soldo para esta fueção. Possui tambiém ao lado de comendo 99×17 mm com com espessaru mínima de 1.5mm, com dois furos para ligação desta ás estruturas laterais, não sendo permitido o uso de soldo para esta fueção. Possui tambiém as extremidades dus calhas possuem fichamentos em chapa de aço ma sa tampa interna do pé e facilitando a acesso a fiação;  Na calha deverá couter 20 (dois superios, no múnimo, para tomadas em chapa de aço com espessarus mínima de 1.5mm, medindo 99×17mm, entro para para serva para para securidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, gão permitindo e contato de compando de compando o se separa meditar de la late temperatura, na		. ,			No.	Quin 10 75 5 5 5 5
A base superior deverá conter dois firos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm;  Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às columas, contém um apoie em chapa de aço com espessuru mínima de l.5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retanagular. A extremidade anterios resi sóladas na columa e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça míncia, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora:  Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.11/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.  Calhas medilicas:  Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte susperior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm; Possui dobra a parte susperior, de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calasas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não esendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inférior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pe facilitatos o acesso a fação, No. 10 may na face da para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação dos acessos a fação, Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inférior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha como a tampa interna do pe facilitatos o acessos a façõos.  A cabamento e montagem:  A fazação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metallicas, cravadas abatixo dos tampos e parafitos com rosca milimérica e armelas de pressão;  Todas as a peças medifaces utilizadas devordos receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica opo		1			7	MUNICIPAL
A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distancidos entre si 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade posterior receberá uma peça com formato semisefírico modidado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto an inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no minimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular so lado de 102mm e de 10mm perpendicular a oldor de 60mm, Possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm, As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm, com oco spessus manima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de soldo para essa função. Possui também as extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm, com oco spessus manima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de soldo para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a facilo; Na calha deverá conter o? (dois suportes, no minimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, furos para instalação de tomadas, fixados na calha atarvés de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita atarvés de buchas medificas, carvadas abaixo dos tempos es parafusos com receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e		10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras				
medindo 20mm, distanciados entre si 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura minima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem ennedas, diâmento de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapetas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2,1/2, com diâmeto mísmim de 60mm, possu informato côme no parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas enteditenas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no minimo), dobrada, com formato "9" normatio" manetidicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no minimo), dobrada, com formato "9" normatio" manetidicas: Calhas entendicas: Calhas entendicas: Calhas entendicas com com perpendicular ao lado de 102mm e possu dobra de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e possu dobra de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e 20mm, possu dobra de 20mm, parte inferior possu dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm, As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com com espessuar minima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta de sestruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa fanção, Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 49°, não permitido o contato de calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fação; Na calha deverá coater O2 (dois suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessuar mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, chros para instalação de tomadas, fixados na calha atarvés de parafusos. Acabamento emontagem em parafusos com rosen milimétrica carruelas de pressão; Todas as peças medicalas autilizada de verão receber prótratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem* desenguera recebera pintura; Todas as peças						
colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um areo com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetto de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladora ma poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.  Calhas entálicas:  Calha estrutural confoccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato e"im confido 102x60mm;  Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm ed 10mm perpendicular ao lado de 102mm ed 10mm perpendicular ao lado de 60mm, As extremidades des callas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dios furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades de sa callas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dios furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades de rede câta às estruturas laterais, não sendo permitido do 92 firm perpendicular ao lado calha com a tampa interna do pe é facilitande o acesso a fação;  Na calha deverá coater 02 (dois suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, furos para instalação de tomadas, fixados na calha atarvês de parafisos.  Acabamento e montagem:  A fixação da estrutura abaixo das tempos e parafusos com rosca milimétrica e armuelas de pressão;  Todas as peças medicalas utilizadas deverão orece prefetratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengues escalanilo, decapagam escala, refinador de sais de tútaino, fosfatiração, passivação e secagem, perpanado a siturar a		medindo 20mm, distanciados entre si 340mm;				
mínima de I,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade posterior receber úma peça com formato semicesfreiro molidado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata nivelandora  Sapatas nivelandoras em poliuretano com fibra de vidro de 2,1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.  Calhas metálicas:  Calha estratural confeccionada em chapa de aço #18 (no minimo), dobrada, com formato °2º mecimdo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular a lado de 102mm de 10mm perpendicular a olado de 102mm de 40mm perpendicular a olado de 102mm de 40mm perpendicular a lado de 60m; As extremidades da calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta ás estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pêr facilitando o acesso a fação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, c furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, c furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafatos.  A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e armelas de pressão;  Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétatamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem desengrave a dealino, decapagem ácida, refinador de sais de titalno, fosfatiação, passivação e scagem, sendo a última com água deionizada seguido de aceagem, preparando a superficie para receber a pintura;  Todas as peças metálicas de v		Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às				
retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladoras su perior en em com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato obtico na parte superior e reto na inferior. Regulagem infinima de 15mm.  Calhas metálicas:  Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm;  Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Para en de 60mm;  As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa funão. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ángulo de 45% não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando a acesso a fiação;  Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, em diando 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafísos.  Acabamento e montagem:  A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafísos com rosea milimétrica e armelas de pressão;  Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétatamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titánio, fosfatização, passivação e secagem, preparando a superficie para receber a pintura;  Todas es peças metálicas deverão receber priotra de alta temperatura, na cor a definir.  Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários,						
posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora superior ente na inferior. Regulagem infirmato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem infirma de 15mm.  Calhas metálicas:  Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no minimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm;  Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Para de 60mm;  As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura minima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui tumbém as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ángulo de 45% não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando a acesso a fiação;  Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura minima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafístos.  Acabamento e montagem:  A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafístos com rocea milimérica e armelas de pressão;  Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétatamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sias de titánio, fosfatização, passivação e secagem, preparando a superficio para receber a pintura;  Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétatamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sias de titánio, fosfatigação, passivação e secagem, preparando a superficie para receber a pintura;  Todas as a peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica opostação es cas em estufa de alta temperatura, na c		retas e um trapézio irregular com a base retangular. A				1
em peça ûnica, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora sem poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.  Calhas metálicas:  Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de de 102mm de 10mm perpendicular ao lado de 60mm, Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm, Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm, As extremidades das callas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois fitros para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior com angulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o accesso a finção; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, futros para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.  Acabamento e montagem:  A fixação da estrutura aos tampos é feia através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tumpos e parafusos com rosca millimétrica e armelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétitatamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titálnio, fosfatização, passivação e secagem, preparando a superfice para receber a pintura; Todas as peças metálicas dilizadas deverão receber prétitadamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem decida, refinador de sais de titálnio, fosfatização, passivação e secagem, preparando a superficie para receber a pintura; Todas as peças metálicas outilizadas dev						
Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regullagem mínima de 15mm.  Calhas netálicas:  Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "" medindo 102x60mm;  Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de de 102mm e de 10mm perpendicular ao lado de 60mm. Na parte inferior possui dobras de 20mm perpendicular ao lado de 60mm;  As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x1 Tram com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta ás estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando a acesso a fiação;  Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x1 17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.  Acabamento e montagem:  A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimérica e armelas de pressão;  Todas as peças metálicas utilizadas deveño receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengrava elacilino, decapagem ácida, repreparando a superficie para receber a pintura;  Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir,  Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado do acomodação e movimentação dos membros inferiorors dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acerditada pelo INMETRO. Os certificado de						
Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diámetro mínimo de 60mm, possui formate ochicion an parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.  Calhas medilicas:  Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "1" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x1.7mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, comi ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pê e facilitando o acesso a fiçação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x1/mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.  Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaxiso dos tumpos e parafusos com rosca milimétrica e armelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengrava calcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titánio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superficie para receber a pintura; Todas as peças metálicas de vidado de secagem, preparando a superficie para receber a pintura; Todas as peças metálicas do como da mesa mestufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da		45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata				
com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.  Calhas metálicas:  Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm;  Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm de 10mm perpendicular a obrada de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando a acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessuur mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e firmos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.  Acabamento e montagem:  A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e armelas de pressão;  Todas as peças metálicas du tilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titánio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;  Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.  Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidate de acordo com as normas da ABN						
Calha sentutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm de 10mm perpendicular a obrada de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta ás estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando a ocesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e armelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titánio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a tiltima com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidate de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora a cerefidicado de oferidado;  MESA RETA 1200x600MM Medidas: 1200x600x740mm		com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte				
Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no minimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras ha patre superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm ed 10mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x1/mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inférior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando a ocessos a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x1/mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e armelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétutamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalno, decapagem ácida, refinador de sais de tidanio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com águn deionizada seguido de secagem, preparando a superficie para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber printura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estuta de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessóros, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13-966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo IMMETRO, no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM Medidas: 1200x600x740mm						
mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inférior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo das tempos e parafusos com rosca milimétrica e armelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titánio, fosfatização, passivação e secagem, preparando a superficie para receber a pintura; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prótica para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes c acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966 Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13,966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo IMBETRO, no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 120X600MM Medidas: 1200x600X40mm Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Paínéis de Particulas de Mêd						
de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta és estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.  A cabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga eletrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora cerdidata pole l'INMETRO; no certificado deverão estar identificados a cerdidata pole l'INMETRO; no certificado deverão estar identificados o rabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200x600MM Medidas: 1200x600MM Medidas: 1200x600m se pessura		mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm;				
inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta ås estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para esas função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínimo de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafísioso. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafísios com rosca milimétrica e armelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré- tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titánio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200x600MM Medidas: 1200x600MM Medidas: 1200x600m de de Media Densidade) com espessura						
aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação;  Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.  Acabamento e montagem:  A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e armelas de pressão;  Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passívação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;  Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alla temperatura, na cor a definir;  Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora cereditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200x600MM  Medidas: 1200x600MM  Medidas: 1200x600cm com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Particulas de Média Densidade) com espessura		inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm;				
dois furos para ligação desta ås estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.  A cabamento e montagem:  A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;  Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titánio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;  Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;  Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM  Medidas: 1200X600X740mm  Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura						
permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação;  Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.  Acabamento e montagem:  A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e armelas de pressão;  Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titánio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;  Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;  Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM  Medidas: 1200x600MM Medidas: 1200x600MM (painéis de Particulas de Média Densidade) com espessura		dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo				1
ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.  Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e armelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM Medidas: 1200x600x740mm Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura		permitido o uso de solda para essa função. Possui também as		*		
interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.  Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e armelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora aereditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM Medidas: 1200X600X740mm Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura						
tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.  Acabamento e montagem:  A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;  Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superficie para receber a pintura;  Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;  Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM  Medidas: 1200x600x740mm  Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Médida Densidade) com espessura		interna do pé e facilitando o acesso a fiação;				
medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.  Acabamento e montagem:  A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;  Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;  Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;  Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM  Medidas: 1200x600x740mm  Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura						
na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM Medidas: 1200x600x740mm Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura						
A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;  Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;  Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;  Após a montagem da mesa e todos seus componentes e accessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM  Medidas: 1200X600740mm  Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura		na calha através de parafusos.				
metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;  Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;  Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;  Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200x600MM  Medidas: 1200x600x740mm  Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura						
Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;  Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;  Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM  Medidas: 1200x600x740mm  Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura						
tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;  Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;  Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200x600MM  Medidas: 1200x600x740mm  Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura						
lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;  Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;  Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM  Medidas: 1200x600x740mm  Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura		tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de				
última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;  Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;  Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM  Medidas: 1200x600x740mm  Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura		lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de				
superfície para receber a pintura;  Todas- as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;  Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM  Medidas: 1200x600x740mm  Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura						
fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;  Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM  Medidas: 1200x600x740mm  Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura		superfície para receber a pintura;				
temperatura, na cor a definir;  Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM  Medidas: 1200x600x740mm  Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura		Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó,				
Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM  Medidas: 1200x600x740mm  Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura		temperatura, na cor a definir;				
acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM  Medidas: 1200x600x740mm  Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura		Após a montagem da mesa e todos seus componentes e				
usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM  Medidas: 1200x600x740mm  Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura		acessorios, devera apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos				
normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM  Medidas: 1200x600x740mm  Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP  (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura		usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.				
certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM  Medidas: 1200x600x740mm  Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP  (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura						
estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  MESA RETA 1200X600MM  Medidas: 1200x600x740mm  Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP  (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura						
Medidas: 1200x600x740mm Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura		estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura						
		Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP				
minima do 2,5mm, formando uma poça amoa, revolumento em						
laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no		laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no				
mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da Un 580,00 30 17.400,00	12		Un	580,00	30	17.400,00
superficie, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento						
em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no		em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no				
mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR						
13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a						
quente);		quente);				



Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Painel frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superficie de trabalho;

As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo;

As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm:

Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora:

Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calhas metálicas estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:



			THE !	HO E DESERVOLVINER
			SECRETARIA COL	Z17 B
A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxipó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR			3	DEL MONE PROSECTION
<ul> <li>13966.</li> <li>- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;</li> </ul>				
MESA RETA 1400x600MM  Medidas: 1400x600x740mm  Superficie de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superficie, na cor a definir;  Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 — Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);  Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;  A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.  Painel frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho;  As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.  Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L"; com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com O44mm e espaçamente mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por	Un	629,00	100	62.900,00



	10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras			RETAKA CONS	EL ZIS ES
	plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm;  Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato """ medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.  A cabamento e montagem:  A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secag			S. office.	THE MONE PARTY TO
14	MESAS DE REUNIÃO REDONDA  Medidas: 1200x740mm  Tampo: Tampo com formato circular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única;  Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir;  Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 — Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);  A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.  Estrutura metálica:  Estrutura central composta por tudo de aço eslitado, com secção circular e diâmetro de 4", espessura da parede de 1,5mm, no mínimo;	Un	740,00	50	37.000,00

d

				(SREIA	R
	Possui quatro apoios na parte superior, perpendicular a estrutura central, em tubo de aço eslitado de secção quadrada de 30x30mm, com espessura da parede de 1,2mm no mínimo; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora  Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm;  Os apoios superiores têm em suas extremidades ponteiras plásticas em poliuretano texturizado fosco, nos formatos dos tubos;  Cada apoio será ortogonal em relação ao outro, tanto os superiores quanto os inferiores.  Acabamento e montagem:  A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;  Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;  Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.  A presentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado de verão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;			7.	ETORA MONICIPALITES
15	Medidas: 2400x1100x740mm Tampo: Tampo com formato oval, raio de 550mm nas extremidades, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 — Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Painel central: Painel central em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor do tampo; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT.  A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.  Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligada por calhas horizontais e o painel central, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.	Un	1.264,00	30	37.920,00



As estruturas laterais em forma de um "I", com medidas totais de 44x750x700 (LxPxH);

A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo;

As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG;

Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis;

Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas;

Na base inferior, perpendiculares às colunas, contém dois apoios confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora

Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calha metálica:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm;

Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação:

Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

 Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;



			•		2505	
				130	THO E DESEATOR	
				100 E	1 -77/ 8	1
	MESA DE REUNIÃO OVALADA DE 3000MM			SECRETAR		}
	Medidas: 2700x1100x740mm Tampo:			\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\		/
	Tampo com formato oval, raio de 550mm nas extremidades, em			17.	, <i>3</i>	
	madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única;			7	TURA MUNICIPAL CE	
	Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte					
	superior e inferior do tampo, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento					
	em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no					
	mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR					
	13966 - Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);					
	Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido					
	texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas		*			
	embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.					
	Painel central: Painel central em madeira MDP (painéis de partículas de média					
	densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo;					
	Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor do tampo;					
	As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo,					
	na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-					
	MELT.  A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio de quatro					
	pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.					
	Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas					
	laterais, interligada por calhas horizontais e o painel central, que					
	deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pés Laterais:					
16	As estruturas laterais em forma de um "I", com medidas totais de 44x750x700 (LxPxH);	Un	1.590,00	15	23.850,00	
	A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas					
	em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas					
	de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio					
	de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por					
	meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG;					
	Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm,					
	confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis;					
	Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de					
	1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa					
	e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas					
	sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;					
	Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos					
	das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de					
	10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras					
	plásticas; Na base inferior, perpendiculares às colunas, contém dois apoios					
	confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado					
	um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá					
	uma peça com formato semiesférico moldado em peça única,					
	sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora					
	Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte					
	superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calha metálica:					

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte		FL_	222
mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado		FL_	<u>CCO</u>
mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado		(S)	
inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré- tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superficie para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.  Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por	*	S. S. C.	MUN C FA THE
normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emtido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  GAVETERO VOLANTE COM DUAS GAVETA E UM GAVETÃO  Medidas: 402x500x600mm  Tampo:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura;  Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir;  Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT;  Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças.  Base:  Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura;  Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo;  Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT;  Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças.  Laterais:  Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x525mm (PxH);  Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo;  Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo H	690,00	100	69.000,00

-	No norte frontel interne moralele de morale morale morale			SETAL SOLVE	L 723
	Na parte frontal interna, paralelo ao recorte posterior, outro recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de			\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	. 4
	travamento simultâneo das gavetas. Fundo:			13	
	Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no		,	7	CANUNICE -SE
	mínimo 18mm de espessura;				
	Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo;				
	É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita				
	junção, a 3mm de profundidade com recuo de 6mm do limite posterior do gaveteiro, sem frestas e mantendo travamento e				
	estabilidade do corpo do móvel.				
	Gavetas: Três gavetas com frente em partículas de média densidade, em				
	chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo				
	390x165mm (LxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em				
	ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo;				
	Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas				
	arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm,				
	coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de				
	0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura				
	mínima de 335mm; Revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi pó na cor				
	preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa				
	de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino,		ų i		
	decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização,				
	passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem;				
	As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima				
	de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta,				
	com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia				
	metálica que é fixada na lateral do gaveteiro por meio de				
	parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao				
	seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o				
	gaveteiro. Sistema de travamento:				
	Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de				
	alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo;				
	Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e				
	sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de				
	um gaveteiro possa abrir o outro.				
	- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por				
	certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão				
_	estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; GAVETEIRO VOLANTE COM QUATRO GAVETAS				
	Medidas: 402x500x740mm				
	Tampo: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura e profundidade de				
	600mm;				
	Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte				
	superior e inferior do tampo, na cor a definir;				
	Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrigido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas				
18	arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm,	Un	760,00	100	76.000,00
	coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade				
	de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando				
	próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento				
	perfeito na montagem das peças.				
	Base: Base em partículas de média densidade, chapa única com no				
	mínimo 18mm de espessura;				
	Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em				



Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1 mm no mesmo padrão do revestimento de tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças. Laterais:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x675mm (PxH);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo;

Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1 mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT;

Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças;

Na parte frontal interna paralelo ao recorte posterior, recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.

Fundo:

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 770x675mm (LxH);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo;

É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.

Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.

Gavetas:

Quatro gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 390x165mm (LxH);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo;

Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT;

Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm;

Revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem;

As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado;

As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro

Sistema de travamento:

Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo;

Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre;

Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro.

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido

				SALTHO E DES	ENVOLVILLE
				342.	- C E
	por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;		(ETARL)	FL Z	
19	por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; GAVETRIO FIXO, COM DUAS GAVETAS Medidas: 312x440x290mm Laterais: Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na cor a definir; Possui bordas: retas protegidas por fita de poliestireno semirrigido com espessura mínima de Imm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; A lateral direita, na parte frontal interna, possui recorie transversal medindo 21x6mm para embutir a vareta de alumino do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas. Trava Inferior: Trava inferior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superficie superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de Imm na mesma cor das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de Imm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos. Trava Posterior Trava posterior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as superficies da peça, na mesma cor das laterais; Possui borda erta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de Imm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT.; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos. Trava Superior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua	Un	330,00	100	33.000,00
	seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro;				

				(September 1)	DESEA, OLVINGI
			/	(	776 8
	Puxadores com formato de meia lua em perfil de alumínio extrudado com diâmetro aproximado de 12mm e distância entre furos de 100mm, fixado na frente das gavetas por meio de parafusos metálicos com rosca milimétrica.  Sistema de travamento:  Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo;  Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre;  Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificados confidido de la conformación de desconformidades confidido por certificados confididos de la NIMETO, no certificado de conformaticados confidido por certificado de conformidade de acordo com se certificado en confidido por certificado de conformidade de acordo com se certificado en confidido por certificado en confidido por certificado de co			Marines Control	276 ES
	certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
20	ARMÁRIO BAIXO Medidas: 800x500x740mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 01 prateleira, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; Possui fixado em seu lado inferior uma chapa de aço dobrada para apoio das portas e um pino de aço inoxidável para o travamento da fechadura. Portas: Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT. Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm; Possui um puxador em cada porta, em	Un	744,00	100	74.400,00

poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado. Prateleiras:

Uma prateleira regulável, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo;

Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo;

Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

Possui recorte, que propicia acabamento perfeito na união das necas:

Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT:

Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças;

No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm;

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo;

Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.

Montagem:

O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

 Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;

					O E DESEL
				(35)	HOEDESCH, OLIVER
				3	770 8
				RETAR 400	- 40 3
	ARMÁRIO BAIXO 2 Medidas 2200x500x740mm			(S) -	
	Modulado composto por duas partes fechadas e uma parte aberta. Tampo duplo: Tampo constituído por duas peças unidas por			18	
	meio de parafusos rosca métricas, com espessura total de 43 mm,				URA MUNICEPPE
	formato retangular medindo 2200x500mm (LxP); Tampo superior em madeira MDF OU MDP com espessura				
	mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas será				
	em laminado melamínico na parte superior, no padrão a definir, Tampo inferior em madeira MDF (MEDIUN DENSITY				
	FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Bordas		*		
	arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior do				
	tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir;				
	Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando				
	próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte				
ĺ	posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças.				
	Portas: Quatro portas de abrir confeccionadas em MDF ou MDP com				
	espessura mínima de 18 mm possuem bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento das faces e de suas bordas será em				
	laminado melamínico na parte superior, no padrão a definir; Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK,				
	anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por				
	parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm;				
	Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado,				
	evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem				
	folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de				
21	POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação;	Un	1.229,00	50	61.450,00
	Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem				
	arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm. Fechadura:				
	Fechadura com mecanismo em aço cromado, tipo Cremona, com puxador;				
	Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de autodesempenho em todo mecanismo interno,				
	reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que				
	a chave de outra fechadura a abra;				
	Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte				
	superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm;				
	As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se				
	quebre dentro do cilindro; Possui hastes em alumínio extrudado com formato plano				
	convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada				
	haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em				
	plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por				
	meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm;				
	Nas hastes com comprimento maior que 500mm tem um suporte com uma bucha em plástico de engenharia poliamida,				
	descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes				
	de cabeça chata medindo 30x3,5mm;				
	Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado.				
	Prateleiras: Três prateleiras reguláveis, uma em cada parte do armário;				
	Prateleiras confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura;				
	com no minimo to mini de espessura,	<u>_</u>			

d

Revestimento em laminado madeirado com acabamento em intro-ecublose, em ma superficie superior e inferior, na mema cor do tampo; Possul bordas retas protegidas com o memo material de prateleira; Cada pateleira contiem quatro suportes em poliuretano rigido com sistema de engate sera os pinos de regulagem; Ol travamento das prateleiras reguliveires feito por meio de futos pana em aço inocidirel facos ans laterais por meio de futos pana major mondiento faso ante laterais por meio de futos pana major mondiento faso made apara de la prateja de la membro de major mondiento faso media prateja por meio de futos pana desagrar, Revestimento em laminado medamínico, em sua superficia sperior in efictor, a mesma cor do tampo; Possul bordas retas protegidas con o mesmo material da base; Possul recurso com profundidade de 5mm e largura de 19mm no distitucia com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peca, que propicia eachamento perficio na unilo das pecas; Possul recurso com reservadade de 5mm e largura de 19mm no distitucia com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peca, que propicia eachamento perficio na unilo das pecas; Possul recurso de nivel em polipropileno injetado, com forma telescopica cillidario. 516" engantado se pecas; Possul recurso de nivel da parte posterior da peca, que propicia eachamento perficio na distitucia com com com de 15mm de copesar; Laterais confeccionadas em MDF em MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de cospesaria; Revestimento em laminado medamínico, em sua superficia superior in efiorir, na mesma cor do tampo; Possul bordas retas protegidas com o mesmo material da bacera; Revestimento em laminado medamínico, em sua superficia que propicia acubamento perfeito a amontagem das pecas; No sentido longitudinal, chegando próximo se extremidades há uma sistáncia com coreca de 15mm e forma da parte pasterio da peca, que propicia acubamento perfeito a montagem das pecas; No sentido longitudinal, das laterais, campo superior e inferior, con perfeito parte mesma redia percursa persona de marcani					Ø FL ≤	드스 월
nitro-celulose, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas rena protegidas com o mesmo material da prateleira; Cada prateleira; contén quatro suportes em poliuretum rigido com susmo de seguito para os pinas de regulagem; Com susmo de seguito para os pinas de regulagem; Com susmo de seguito para os pinas de regulagem; Com susmo de seguito para os pinas de regulagem; Com susmo de seguito para os pinas de regulagem; Com susmo de seguito para os pinas de regulagem; Com susmo de seguito para os pinas de regulagem; Com susmo de seguito para de para de para de para de para en agua; Revestimento em larimado melantísico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tempo; Possui recorte com profundidade de Simm e lagura de 19mm no sentido longitufinal, chegando próximo às extremidades há uma distinacia com cerca de 15mm e forma de para posterior da peza, que propicia aeabumento perfeito na unido das pexas; Possui reguladores de uriva em colmo de para plos en incendo para de 19mm no sentido longitufinal, chegando próximo às extremidades há uma distinacia com cerca de 15mm e forma de para de para de 19mm no sentido longitufinal, chegando melanínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; Revestimento em larinado melanínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; Revestimento em larinado melanínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possiti recorte com profundidade de 3mm e lagrar de 19mm no sentido longitufinal, chegando potrimo as extremidades há uma distinacia com corea de 15mm e 6mm da parte posterior da peza, que propicia acabumento perfeito na montagem das peza; No sentido longitufinal, das internis, contém das Peta; Possiti recorte com jostic de paraleira regulave a cada 32mm, prosabilidado de la desar de para de para de la desar de la forma de para pera menta de la desar de la forma de para pera menta de la desar de la forma de para pera de la forma de la que propicia acabumento perfeito na montage m	1	Revestimento em laminado madeirado com acabamento em			(5)	R 5
Possui bordas retas protegidas com o meano material de prateleira; chada prateleira; chada prateleira; chada prateleira; chada prateleira; chada prateleira; chada prateleira; chada prateleira; chada prateleira reguliveis forio por meio de pinos en aço inocidide/ fixos nas internis por meio de furos para engale.  Base confeccionada em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melantínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui recorte com profundidade de 3 mm e largura de 19 mm no sentido longitufinal, chegando prixtimo is externidades há uma distituicia com cerca de 15 mm e 6 mm da parte posterior da peça, que propica acabamento perfeito na turido ase pocarado, com forma telescópica ciliadica, difinentem de 55 mm e a largura de 19 mm no sentido longitufinal, chegando prixtimo is externidades há uma distituicia com cerca de 15 mm e 6 mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na turido ase pocarado, com forma telescópica ciliadica, difinentem de 55 mm e a fatura de 35 mm, e agaste de no mínimo 20 mm, por meio de paraflus o de aço zincado com rosea padrio 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armánio.  Laterasis:  Laterasis:  Laterasis:  Laterasis:  Laterasis:  Laterasis confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espesaura;  Revestimento em laminado melantínico, em sua superficie separe en laterio, na mesma or do bampo;  Dessuir incorte com portundidade de 3 mm e largura de 19 mm no sentido longitufinal, chegando próximo às extremidades há uma distitucia com cora de 15 mm e forma para pesterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças;  No sentido longitufinal, chegando próximo às extremidades por mon de sentido longitufinal, chegando próximo às extremidades no montagem da peças;  No sentido longitufinal, chegando próximo às extremidades no montagem da pera pera que terra de 15 mm, estado de como como de 15 mm e altura d					1%	·
prateleira; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rigido com sistema de engate para os pinos de regulagem; O travamento das prateleiras regulaves é feito por meio de pinos em aço inoxidivel fixos nas latorais por meio de furos para engate. Base confeccionada em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessar; Revestimento em laminado melamínico, em sua superfície susperior e inferior, na mesma cor do tampo; Possul bordas retas protegidas com o mesmo material da base; Possul recorte com profundidade de 3mm e laggura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo sis extremidades ha una distincia com cerca de 15md, cidimer de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafiso de aço zinado com rosca padrão 510° engatada a porca sextavada 51/6°. Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armáño. Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com com 18 mm de expessar; Revestimento em laminado melamínico, em sua superfície susperior e inferior, na mesma cor do tampo; Possul recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo is extremidades ha una distincia com corea de 15mm e 6mm da parte posterior da pera sentenda da laterais; Possul recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo is extremidades ha unas distincia com corea de 15mm e 6mm de parte posterior de peça, longitudinal, chegando próximo is extremidades ha unas distincia com corea de 15mm e 6mm de parte posterior de peça. No sentido longitudinal, chegando próximo is extremidades ha unas distincia com corea de 15mm e 6mm de parte posterior de peça. No sentido longitudinal, chegando próximo is extremidades ha unas distincia com corea de 15mm e 6mm de parte posterior de peça. No sentido longitudinal, chegando próximo is extremidades ha unas distincia com corea de 15mm e 6mm de parte posterior de peça. No sentido longitudinal, chegando próximo is extremidades do composito de laterais, contente com com corea de 1					13	£
com sistems de engate para os piras de regulagem:  O travamento das pratections regulativas é feito por meio de piraos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.  Base:  Base:  Base confeccionada em MDF ou MDP, em chapa única com no mánimo 18 mm de espessura;  Revestimento em laminado melantínico, em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tompo;  Possul recorte com profinadidade de 3 mm e largura de 19 mm no sentido lorgatadares de mismo de mon de parte de porta de para de 19 mm no desenva en come de para de para de 19 mm no desenva en come de para de 19 mm no desenva en come de para de 19 mm no desenva en come de para de 19 mm no desenva en come de para de 19 mm no desenva en come de para de 19 mm no desenva en come de para de 19 mm no desenva en come de para de 19 mm no desenva en come de para de 19 mm no desenva en come de para de 19 mm no desenva en come de para de 19 mm no desenva en come de para de 19 mm no desenva en come de para de 19 mm no d		1 5			Sino	1.0E 530
com sistems de engute para os pinos de regulagem:  O travamento das pratections regulavies é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.  Base:  Base:  Base confeccionada em MDF ou MDP, em chapa única com no mánimo 18 mm de espessura;  Revestimento em laminado melantínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tempo;  Possul rocorte com profinadidade de Simne l'aguara de 19mm no sentido con erca de l'inme é mun da parte posterior da peca, que propicia acabamento perfisio na cuillo das peças;  Possul reguladores da rule em politopoliten ingitado, com forma telescópica cilidárica, difinentro de 55mm e atura de 35mm, e ajuste de no mínimo 29mm, por meio de parafluso de aço zincado com roca padrão 5/16" engatado a porea sectavada 5/16". Permite a regulagore de altura pelo lado interno do armário.  Laterais:  Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com com servicio de apositiva de espessura;  Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo;  Possul rocor em cor de 15mm e forma da parte pelo lado interno do armário.  Laterais:  Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com com sensido longitadinal, chegando próximo às extremidades há uma distancia; com cera de 15mm e forma da parte pelo lado interno do armário.  No sentido longitadinal, chegando próximo às extremidades há uma distancia; com cera de 15mm e forma da parte pesterior da peça, que propicia acabamento perfeito au mortagem das peças;  No sentido longitadinal, chegando próximo às extremidades há uma distancia; com cera de 15mm e forma da parte pesterior da peça, que propicia acabamento perfeito au mortagem das peças;  No sentido longitadinal, chegando próximo às extremidades há uma distancia com cera de 15mm e forma da parte de 15mm, possibilitando a juste de prateieira regulável a cada 32mm;  Fundo:  Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessaur;  Revestimento em laminado melamínico		1 ,			0.00	MUNICIPALO
O travamento das prateleiras reguláveis e feito por meio de furos para engate.  Base:  Base confeccionada em MDF ou MDP, em chapa única com no mánimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, an mesme cor do tampo; Possai bordas retas protegidas com o mesmo material da bue; Possai bordas retas protegidas com o mesmo material da bue; Possai bordas retas protegidas com o mesmo material da bue; Possai bordas retas protegidas com o mesmo material da bue; Possai bordas retas protegidas com o mesmo material da bue; Possai bordas retas protegidas com o mesmo material da bue; Possai longitudinal, diegnado próximo si extremidades his uma distância com cerca de 15 mm e 6 mm da parte posterior da peça, que propieira acabamento perfeito na umiña das pecas; Possai reguladores de nivel em polipropileno injetado, com forma telescópica cilinficia, dilamerto de 55 mm e altura de 35 mm, e ajuste de no minimo 20 mm, por meio de parafitus de azo zincado com rossa padrão 516" engandrão a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.  Laterais: Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessuar; Revestimento em laminado material; Revestimento em laminado material; Possui recorte com profundidade de 3 mm e largura de 19 mm no sentido longitudinal, desado ma chambrio; Possui recorte com profundidade de 3 mm e largura de 19 mm no sentido longitudinal, das laterais; Possui recorte com profundidade de 3 mm e largura de 19 mm no sentido longitudinal, das laterais; Possui recorte com profundidade de 3 mm e largura de 19 mm no sentido longitudinal, das laterais; Possui recorte com profundidade de 3 mm e largura de 19 mm no sentido longitudinal, das laterais, conicir duas fileras de furos com diâmetro de 5 mm, distanciados entre si 3 dmm, possibilitando o ajuste da parteleira regulavel a cada 3 mm; Pundo: Fundo comfeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mánimo 18 mm de espessura; Pundo comfeccionado em MDF ou					İ	
em aço inoxidided fixos nas laterais por meio de furos para engate.  Base:  Base confeccionada em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessara;  Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo;  Possui recorte com profundidade de 3 nam e largura de 19 mm no sentido longitudinal, chegado prixtimo se extremindades hi uma distinicia com cerca de 15 mm e form da parte posterior da peça, a distinicia com cerca de 15 mm e form da parte posterior da peça, a distinicia com cerca de 15 mm e form da parte posterior da peça, a distinicia com cerca de 15 mm e form da parte posterior da peça, a distinicia com cerca de 15 mm e form da parte posterior da peça, a distinicia com cerca de 15 mm e form da parte posterior da peça, a distinicia com cerca de 15 mm e form da parte posterior da peça, a distinicia com cerca de 15 mm e form da parte posterior da peça, a distinicia com cerca de 15 mm e form da parte posterior da peça, a distinicia com com forma telescópica cilíndrica, dilanetro de 55 mm e altura de 35 mm, e gaiste de no mínimo 20 mm, por meio de paratitos de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca soctavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.  Laterais:  Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com com únimo 18 mm de espessava;  Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, a mesma cor do tampo;  Possati bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais;  Possati recorte com profundidade de 3 mm e laterar de 10 mm no sentido longindimal, chegando próximo às extremidades hi uma distinicia de 10 mm, el latera de 10 mm no sentido longindimal, chegando próximo às extremidades poca;  No sentido longindimal, chegando próximo às extremidades poca;  No sentido longindimal, chegando próximo às extremidades en la ma de specia;  No sentido longindimal, chegando próximo às extremidades en la ma de specia de firmo se de compo de ma de la manda de la manda de la manda de la mand						
Base: Base confoccionada em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melanítoico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegado prixtimo ai extremidades há uma distincia com erce de 15mm e form da parte posterior da peca, que propieta exabamento perfetito na usida das peças; Possui recorte com profundidade de 5mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegado prixtimo ai extremidades há uma distincia com rosca padrio 5/16" engando a porca escatavada \$5mm, e gaiste de no minimo 20mm, por meio de parafixos de aco zincado com rosca padrio 5/16" engando a porca escatavada \$5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.  Laterais: Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com on mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melanímico, em sua superficie susperior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das lateras; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando priximo a extremidades há uma distincia com cortea de 15mm e 6mm de parte pasterior da peca, volvendo de compo de compositor de peca, volvendo de compo de compositor de peca, volvendo de compo de compositor de peca, volvendo de compo de compositor de peca, volvendo de peca, volvendo de compo de moderno de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da parteleira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessara; Revestimento em laminado melanínico, em sua superficie superior e inferior, pa mesma cor do tampo; E embutido nas laterais, tumpo superior e inferior, com perfetta junção, sem festas e mantendo travamento e estabilidade do copo de môvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescopico; cilindico, com diluntero de 55mm e famina do parafasos da capa cariam de la compo de parafa	1					
Base confeccionada em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo Is mu de capescaux; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, an mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material da base; Possui incentre com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cera de 15mm e form da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das poças; Possui reguladores de nivel em polipropileno nipieado, com forma telescópica cilidárica, dilanetro de 55mm e altura de 35mm, e quiste do no nimimo 20mm, por meio de parafísco de aço zincado com rosca padrão 5/16" enguiado a porca sextavada 5/16". Fermile a regulagem de altura pelo lado interno do armánio.  Laterrais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessava; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laternis; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito an montagem das peças; No sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito a montagem das peças; No sentido longitudinal, chagando próximo às extremidades ná uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte do regular de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades com so minimo 18 mm de espessur; Revestimento em laminado dem parte de 19mm, possibilitando o ajuste da partecia re regularde a cada 32mm; Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessur; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; Sendo de movel. Sapatas niveladores em polipropilemo injendo, com fo	i	engate.			1	
mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegado próximo se settemidades hia tuma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia carebamento perfeito na unido sas peças; Possui reguladores de nivel em polipropileno injetado, com forma telescópica elidinário, dilamero de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no minimo 20mm, por meio de parafuso da cao zinacado com rosca padrão 516" engadado a porca sextavada 5716". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.  Laterais: Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui boudas reas protegidas com o mesmo material das laterais; lat						
Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superiore inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material da base; Possui recorte com profundidade de 3mm en lagura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e fomm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na usião das peças; Possui reguladores de tuvel em polipropileno injetado, com forma telescópica cilindrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no minimo 20mm, por meio de paraflaso de aço zincado com rosca padrão 516° engatado a porca sextavada 516°. Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armátiro.  Lateraria en la composição de altura pelo lado interno do armátiro.  Lateraria confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com to mínimo 18 mm de espessura;  Revestimente em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo;  Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais;  Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da patre posterior da peça, que propicia acabamento perfeito an anontagem das peças;  No sentido longitudinal, das laterais, contre duas filteras de fluros com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulaval e acida 32mm;  Fundo:  Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espossura;  Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo;  Separtas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico elidadrico, com diametro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando a juste da prateleira regulaval e acida 32mm;  Fundo:  Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico elidadrico, com diametro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no minimo 20mm, por meio de parafusos de aço zinando e rosca						
superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo as externidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que prospicia eachamento perfeito na unido das peças; Possui reguladores de nivel em polipropileno injetado, com forma telescôpica cilindirca, diâmerto de 55mm e aflura de 35mm, e ajuste de no minimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 516° engadado a porca exextavada 5710°. Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.  Laterais: Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais; Revestimento en laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais; No sentido longitudinal, das laterais, contám duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distancias entre si 32mm, possibilitando ajuste da prateleira regulável a cada 32mm; Pundo: Fundo: Fundo confeccionado em MDF on MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melanínico, em sua superficie superior e inferior, am amentado travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico elidadrico, com diâmetro de folimento migrado, com formato telescópico elidadrico, com diâmetro de folimento migrado; Contém três fivos para fixação, por meio de parafuso da aço zincado e rosca padrão 80,0 m minimo 20mm, por meio de parafuso da capo zincado e rosca padrão 80,0 m minimo 20mm, por meio de parafuso da nota para tiravamento, por meio de tambor em ZAMA/K, rosca padrão Mo, a					İ	
Possui rocorte com profindidade de 3mm en largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da patre posterior da peca, que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de úrele em polipropileno injetado, com forma telescópica cilindrica, difametro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no minimo 20mm, por meio de parafisos de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.  Laterais: Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das pecas; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciao entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prateieria regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, a meanteado travarente o e estabilidade do corpo do móvel.  Supatas aiveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico ellindrico, com diámetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando o pistos da maneitado travarente o e estabilidade do corpo de móvel.  Supatas aiveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico ellindrico, com diámetro de 55mm e altura de 35mm, possibilidade do corpo de móvel.  Supatas aiveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico ellindrico, com diámetro de 55mm e altura de 35mm, possibilidade o recorpa dada 50 fi. engualdo por minimo 20mm, pos meio de polimerio en como de securi						
Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando prixtimo se extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propieia cardamento perfeito a unalido das peças; Possui reguladores de nivel em polipropileno injetado, com forma telescoĵojea cilindrica, diâmerto de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafisso de aço zincado com rosca padrão 516" engadado a porca exctavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.  Laterais:  Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na meama cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da pate posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, confirm duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilistando o ajuste da prateleira regulavel a cada 32mm; Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; E embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilidardico, com diâmetro de 57mm, apossibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafisso de aço zincado e rosca pardiro 510°, espadado em tura porca sextavada 5716°, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Conferm très furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, nicados.  Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior o fusio de por moxidável com rosca padrão M6,						
distância com cerca de 15mm e form da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito a unidio das peças; Possui reguladores de nível em polipropileno imjetado, com forma telescôpica cilindrica, diâmero de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16° agatado a porte asextavada 5/16°. Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.  Laterais: Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e form da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prate leira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de na mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16°, regatado em tuma porca sextavada 5/16°, fixada a um suporte de poliureñano injetado; Contém três firos para fixação, por meio de parafusos de aço zincado e rosca padrão 5/16°, regatado em tuma porca sextavada 5/16°, fixada a um suporte de poliurentano injetado; Contem três firos para fixação, por meio de pion roscidavel com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade posta à rosca para					1	
que propicia acabamento perfeito na união das peçaes; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilindrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no minimo 20mm, por meio de parafiso de aço zincado com rosca padrio 51/6" engatado a porca sextavada 51/6". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no minimo 18 mm de espessura; Revestimento em larninado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, delegando próximo às extremidades his uma distância com cerca de 15mm e form da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito au montagem das peças; No sentido longitudinal, dea laterais; Vo sentido longitudinal, dea laterais, contêm duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilizando o ajuste da prateleir aregulavela e ada 32mm; Fundo: Pundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no minimo 18 mm de espessura; Revestimento em larmiado melamínico, cm sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; E embutudo nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do môvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindrico, com diâmetro de 55mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrião 51/6", engatado em numa porca sextavada 51/6", fixada a um suporte de poliurenano injetado; Contem três firos para fixação, por meio de parafusos de aço zincado e rosca padrião 51/6", engatado em tuma porca sextavada 51/6", fixada a um suporte de poliurenano injetado; Contem três firos para fixação, por meio de pora mantes os de tama o mantes de a come ma defenir estriada e piuso de aço inoxidável com rosca pardio M6, com rebaixo						
Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilindrica, diâmento de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de apo zincado com rosea padrão 51/6°. permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.  Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, a mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e form da parte posterior de peça, que propicia acabamento perfetio a montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém daus fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distancias centre si 32mm, possibilitando a giuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, a mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e manetando travamento e estabilidade do corpo do móvel.  Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindrico, com diámetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando a juste de no mínimo 20mm, por moi de parafusos de aço zincado e rosca padrão 5/16°, engatado em uma porca sextavada 5/16°, fixado a um suporto e lo poliuretano injetado; Contém três fitros para fixação, por meio de parafusos autoataravantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M, com robaixo me extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de parafusos autoataravantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais en tampo em ZAMAK, rosca padrão Món na parte interm e rosca autoataraxante						
forma telescópica cilindrica, diámetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mámimo 20mm, por meio de parafuse de aço zincado com rosca padrão 5/16° engatado a porca sextavada 5/16°. Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.  Laterais:  Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mímimo 18 mm de espessura;  Revestimento em larninado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo;  Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais;  Possui recorte com profinadidade de 3mm el argura de 19mm no sentido longitudinal, elegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfito a montagem das peças;  No sentido longitudinal, das laterais, comfen duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilisando o ajuste da prateclar regulavela cada 32mm;  Fundo:  Pundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura;  Revestimento em laminado melamínico, cm sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo;  E embudido ana laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.  Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindrico, com diâmetro de 55mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zonacido e rosca padrão 516°, engatado em tuma porca sextavada 516°, fixada a um suporte de poliurenho injetado;  Contiem três furos para fixação, por meio de parafusos da rosca para fixação, por meio de parafusos autoataraxantes, xincados.  Montagem:  O travamento das laterais ao tampo superior e inferior feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de pome ma de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca					1	
35mm, ca juste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16°. Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: Laterais: Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espeasura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superfície superior e inferior, an mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfelto na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, confem duas fileiras de furos com diametro de 5mm, distanciados entre 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superfície superior e inferior, an mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e manetado travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste do no mínimo 20mm, por meio de parafusos de aço zincado e rosca padrão 5/16°, engatado em uma porca sextavada 5/16°, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoataraxantes, aincados. Montagem: O travamento das laterais so tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de lambor em ZAMAR (e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior e inferior pro reio de pino em ZAMAR (e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior pro reio de pino em ZAMAR, tos						
aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no minimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, des laterais, contiém duas filteras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da pratelejar regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Supatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindrico, com diámetro de 55mm e altura de 35mm, possibilistando ajuste da no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuteraton injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoataraxantes, almados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão MG, com rebaixo a extemidade oposta à rosca padrão MG, com rebaixo a extemidade oposta à rosca para o travamento, por meio de lambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão Món na pate interna e rosca autoataraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a						
Laterais:  Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura;  Revestimento em laminado melamínico, em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo;  Possui tordas retas protegidas com o mesmo material das laterais;  Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distancia com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças;  No sentido longitudinal, des laterais, contiém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da pratelejar regulável a cada 32mm;  Fundo:  Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura;  Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo;  É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do môvel.  Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindrico, com diámetro de 55mm ae altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafusos de aço zincado e rosca padrão 51/6°, engatado em uma porca sextavada 51/6°, fixada a um suporte de poliuretano injetado;  Contem três furos para fixação, por meio de parafusos autostaraxantes, arinados.  Montagem:  O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixade do posta à rosca para o invamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual e fixade do posta à rosca para que a mesma trava e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaí do produto emitido por laboradório acredilado pelo INM					i	
Laterais: Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando a ajuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampos superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 51/6°, engatado em uma porca sextavada 51/6°, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão 51/6°, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.  Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em CAMAK o recorpor para en para do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em PAMAK, rosca padrão Mo na parte interna e rosc		5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do			1	
Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais; contém duas efliciras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilizando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie susperior e inferior, an mesma cor do tampo; È embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfetta junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilizando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço cinacado e rosca padrão 3/16°, engatado em uma porca sextavada 5/16°, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino e aço, o qual e fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino e aço, o qual e fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino e aço, o qual e fixado ao tampo superior e jaferior e por meio de pino de peça, são no mínimimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certifica						
no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prateieira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16°, engatado em uma porca sextavada 5/16°, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de cavilhas em trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas en trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas en trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961; 2010;						
Revestimento em laminado melamínico, em sua superfície superior e inferior, an mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distinacia com cerca de 15mm e formu da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contiem duas fileiras de furos com diámetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando a giuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo:  Fundo:  Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superfície susperior e inferior, an mesma cor do tampo; È embutido nas laterais, tempo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.  Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico ellindrico, com diámetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 516°, engatado em uma porca sextavada 516°, fixada a um suporto de poliuretano injetado; Contém tres furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem:  O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino de aço, o qual é fixado ao tam						
superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados canter si 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatsa niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilisando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16°, engatado em uma porca sextavada 5/16°, fixada a um suporeta e poliuretano nijetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarnaxantes, zincados. Montagem:  O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, nosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensalo do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme RBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x500x1100mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seg						
Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distància com cerca de 15mm e form da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contiém dusas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilifando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafusos de aço zincado e rosca padrão 5/16°, engatado em uma porca sextuvada 5/16°, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autotarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferio por meio de por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6 na parte interna e rosca autotataraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não soite da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme BR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x500x1100mm Modulados, composto de laterai						
Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distància com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contiém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.  Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindrico, com diametro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zineado e rosca padrão 51c°, engatado em uma porca sextavada 5/16°, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x500x1100mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo em particulas de média densidade,						
sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.  Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16°, engatado em uma porca sextavada 5/16°, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.  Montagem:  O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na pate interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não soite da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme MBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x500x100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo em particulas de média densidade, em chapa única com		laterais;				
distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contêm duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.  Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16°, engatado em uma porca sextavada 5/16°, fixada a um suporte de polivertano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.  Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emtitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010:  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x500x100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, basc, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo em particulas de média densidade, em chapa única com						
que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo:  Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.  Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafusos de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três firos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.  Montagem:  O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, cosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x50x01100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em particulas de média densidade, em chapa única com						
No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindirico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafusos de aço zincado e rosca padrão 5/16°, engatado em uma porca sextavada 5/16°, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de tambor em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x50x01100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo em particulas de média densidade, em chapa única com						
furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16°, engatado em uma porca sextavada 5/16°, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tembor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x50x0x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoataraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoataraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensalo do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x50x0x1100mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo em particulas de média densidade, em chapa única com						
Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.  Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16°, engatado em uma porca sextavada 5/16°, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com					1	
no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.  Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16°, engatado em uma porca sextavada 5/16°, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três fûros para fixação, por meio de parafusos autoatarravantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, corea padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção:  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
Revestimento em laminado melamínico, em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; fi embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.  Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16°, regatado em uma porca sextavada 5/16°, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.  Montagem:  O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x500x1100mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
superior e inferior, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.  Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no minimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.  Montagem:  O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x500x1100mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.  Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilindrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.  Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x500x1100mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.  Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.  Montagem:  O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x500x1100mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com		É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita				
corpo do móvel.  Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.  Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO  Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com		junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do				
telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.  Montagem:  O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com		corpo do móvel.				
possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.  Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com	1.					
sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.  Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.  Montagem:  O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
autoatarraxantes, zincados.  Montagem:  O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO  Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO  Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO  Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com		Montagem:				
com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO  Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO  Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO  Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO  Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO  Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com		superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão				
peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO  Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
junção.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO  Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
- Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO  Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO  Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com		5 7				
normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;  ARMÁRIO MÉDIO  Medidas: 800x500x1100mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
Medidas: 800x500x1100mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com		normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;				
Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com						
Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com	22		Un	939,00	100	93.900,00
		Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com				

G1



Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir;

Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Portas:

Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo;

Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT;

Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm;

Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada;

Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação;

Possui um puxador em cada porta, em alumínio anodizado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

Fechadura com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm:

Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de autodesempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos;

Cada fechadura tem segredo individual, impedindo a abertura com outra chave que não seja a sua específica;

Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm;

As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro;

Prateleiras

03 prateleiras reguláveis, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo;

Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1 mm no mesmo padrão do revestimento do tampo;

Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo;

Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças;

Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.

					HO E DESEA, OLITHE
				S PE	- <u>Z3/</u>
				SECRE -	
	Laterais: Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em faminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm; Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão Mó, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e				DRA MONICIPAL TESTINE
	inferior por meio de pino ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão				
23	estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  ARMÁRIO ALTO  Medidas: 800x500x1600mm  Modulados, composto de laterais, fundo, base, 04 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:  Tampo: em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT;  Portas: Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo;  Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, três dobradiças em ZAMAK, adonisado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada;  Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação;	Un	1.384,00	100	138.400,00



FL Z 3Z ESSENTINE POLITICIPAL CLOSE SECTION OF THE POLITICIPAL CLO

Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

Fechadura: com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro;

Prateleiras: 03 prateleiras reguláveis e 01 fixa para travamento, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

Base: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superficie superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças

Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.

Laterais: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm;

Fundo: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.

Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados.

Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto



			,	FL_	DESEAVOLVINENTO ESTATE DE LA CONTRACTION DEL CONTRACTION DE LA CONTRACTION DE LA CONTRACTION DE LA CONTRACTION DE LA CONTRACTION DE LA CONTRACTION DE LA CONTRACTION DE LA CONTRACTION DE LA CONTRACTION DE LA CONTRACTION DE LA CONTRACTION DE LA CONTRACTION DE LA CONTRACTION DE LA CONTRACTION DE LA CONTRACTION DE LA CONTRACTION DE LA CONTRACTION DE LA CONTRACTION DE LA CONTRACTION DE LA CON
	atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;			The state of the s	RA MUNICIPAL CES
24	ARMÁRIO ALTO 2100MM Medidas: 800x500x2100mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 05 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir, Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Portas:  Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, quatro dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm. Fechadura: Fechadura: Fechadura com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço remado, medindo cerca de 10 min e largura de no mínimo 100mm. Fecha	Un	1.935,00	100	193.500,00

				\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	739
	das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.			SE AF	R
	Base: Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura;			155 -	THE SEA
	Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo;			100	DOM MUNICIPAL SES
	Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com				
1	espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do				
	tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das				
	peças;				
	Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com				
	forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de				
İ	35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada				
l	5/16". Permite a regulagem-de-altura-pelo lado interno do				
	armário.				
	Laterais:				
	Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura,				
	Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em				
	ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo;				
	Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do				
	tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT;				
	Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem				
	das peças;				
	No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm,				
	possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm;				
	Fundo:				
- 1	Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura,				
	Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em				
	ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo;				
	É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do				
	corpo do móvel.				
İ	Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato				
1	telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm,				
	possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca				
	sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado;				
į	Contém três furos para fixação, por meio de parafusos				
	autoatarraxantes, zincados.				
	Montagem:  O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por				
İ	meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável				
1	com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à				
	rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo				
	superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão				
	M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com				
	recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por				
	junção.				
	- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as				
İ	normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão				
	estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
	QUADRO PARA PASTA SUSPENSA				
	Dimensões aproximadas: Largura (L) 762mm; Profundidade (P)				
	400mm; Altura (H) 100mm; Estrutura:				
	Estrutura em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura no				
	mínimo, dobrada, formando um quadro;				
25	Duas corrediças telescópicas com duplo estágio de abertura e deslizamento sobre esferas de aço cromo-polido, com expulsão	Un	211,00	100	21.100,00
	total da gaveta, removivel do corpo por sistema de encaixe,				
	recobertas por 02 saias em chapa de aço #24 (0,60 mm) de				
	espessura, dobradas e encaixadas no quadro; Fixado às laterais de armário por meio de 04 distanciadores em				
	chapas de aço #16 (1,50 mm) de espessura, dobradas e				
	galvanizadas;				



			/:	SALEL TO E DE	SEA, OUTERO
	Travessa em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura, dobrada, que encaixa no quadro para permitir que as pastas sejam colocadas tanto de frente como de lado; Capacidade de carga de até 50 Kg. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta		GR   100	PL Zo	DC S
26	temperatura, na cor a definir.  SUPORTE PARA CPU Estrutura: Estrutura: Confeccionado em tubo de aço com seção redonda ¾, (1.2mm) de espessura no mínimo; com bandeja superior e inferior em chapa #18 (1,2mm) de espessura no mínimo; Possuindo 02 rodízios em nylon na parte posterior e sendo a parte frontal fixa; Componentes metálicos: Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxe, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura; Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa, com acabamento texturizado.	Un	104,00	100	10.400,00
27	MESA DE CANTO  Medidas: 600x600x350mm  Tampo:  Tampo com formato quadrado, em madeira MDP com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única;  Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;  Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 — Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);  A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.  Estrutura:  Quatro pés em forma de um de um arco, unidos de dois em dois, confeccionada em tubo de aço com formato elíptico, medindo 44x22mm;  Cada par de pés são unidos por uma chapa metálica com espessura de 4mm, no mínimo, que será fixada ao tampo por meio de parafusos Philips.  Acabamento e montagem:  A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;  Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas		486,00	30	14.580,00
28	deverão receber acabamento cromado.  BANDÔ PARA MESA AUTOPORTANTE 1400MM  Medidas: 1400x450mm  Confeccionado em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na cor a definir. Bordas retas com acabamento em fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel na mesa deverá ser através de 02 suportes em forma de "L", em chapa de aço #1/8 (3,12 mm) de espessura, fixados através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todas as peças	Un	160,00	100	16.000,00



				A BALH	E DESEA, OLI, ME
				S FI	7.36
	metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa, com acabamento texturizado.			SECRETAL	R (5)
29	BANDÔ PARA MESA AUTOPORTANTE 1600MM Medidas: 1600x450mm Confeccionado em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na cor a definir. Bordas retas com acabamento em fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel na mesa deverá ser através de 02 suportes em forma de "L", em chapa de aço #1/8 (3,12 mm) de espessura, fixados através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em	Un	170,00	50	8.500,00
30	MESA DE CENTRO  Medidas: 800x600x350mm  Tampo: Tampo com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única medindo 800x600mm;  Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;  Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);  A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica:  Estrutura metálica:  Estrutura em aço composta por dois pés em metalom 50x30 confeccionados na chapa #18, cortado e soldado em ângulo formando uma estrutura retangular correspondente à maior medida do tampo, após soldada a estrutura forma uma única peça;  Fixados no tampo através de chapa dobrada em "L" com furação de 8mm, soldada na estrutura dos pés;  Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.  Acabamento e montagem:  A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;  Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;  Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em esturfa de alta temperatura na cora definir.	Un	586,00	30	17.580,00
31	alta temperatura, na cor a definir;  ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA UM LUGAR EM "L" 1400X1400MM  Descrição: Estação de Trabalho composta por 01 posto de trabalho, constituídos por superficie com formato em "L", fixadas em painéis divisórios médios integráveis, moduláveis, sistêmicos e dotados de sistemas para fiação.  Superficie de trabalho:  Uma superficies por estação, sendo cada constituída por uma peça única;  Com dimensões de 1400(L1) x 1400(L2) x 600(P) x 740(h) mm,	Un	2.890,00	50	144.500,00

7. 17. 17.



FL Z37

Confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de PVC, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superficie), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);

Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na cor compatível com a do tampo, com diâmetro de 60 mm:

A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo às mãos francesas:

A fixação de cada superfície às divisórias será por meio de três mãos francesas, uma em cada lado e uma no centro confeccionada em chapa de aço # 16 (e=1,5 mm), no mínimo dobrada, encaixada nos montantes do painel divisório.

Pés Laterais:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH):

A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo;

As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG;

Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis;

Possui grapas, para fixar na cremalheira do painel divisório, confeccionadas em chapa de aço # 16, soldadas na parte frontal das colunas em toda sua extensão;

Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas;

A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm;

Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora

Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Painel Divisor:

Cada estação será sustentada por dois painéis divisor e um

Dois painéis com dimensões de 1400(L1 e L2) mm x 90(e) mm x 1100(h) mm e um montante de 90(e) x 90(e) mm, as dimensões L1 e L2 podem sem obtidas com um único quadro estrutural ou por meio da composição de quadros conectados, a tolerância dimensional será de + / - 5%;

Estrutura metálica

			**		OF DESEAVOU
				243A	HO E STEEL OF WHEN
			r —	- (3) FI	738 8
	Colunas confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, com recortes em todo seu perfil permitindo a fixação			ECRETARE -	0
	de tampos, acessórios e componentes em alturas variadas.			<u> </u>	00 0
	Travessas horizontais confeccionada em chapa de aço no			100	J 37
	mínimo 1,2mm de espessura, conforme o comprimento do quadro; Na travessa inferior possui dois recortes retangulares			183	23/
	para passagem de fiação do piso para o lado interno do quadro,			\ \tag{\cdot\}	PANCA CEL-TE
ĺ	com dois furos com diâmetro de 12mm para fixação de rebites				
	de repuxo padrão 5/16" para colocação das sapatas niveladoras,				
	possibilitando a regulagem na altura do quadro com curso até				
	15 mm.  Na base inferior possui rodapé confeccionado em chapa de aço				
	no mínimo 1,2mm de espessura, conforme comprimento do				
	quadro; para a fixação de 2 tomadas elétricas convencionais e 2				
	RJ 45 para receber telefonia e lógica (tomada de acordo com as				
	normas da ABNT NBR 14136).				
	Calha para passagem de fiação com formato em "U", confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de				
	espessura, fixado na estrutura viabilizando a passagem da fiação				
	entre um quadro e outro.		,		
	Perfil de acabamento confeccionado em alumínio medindo				
	aproximadamente 90x08mm (LxA) pelo comprimento do				
	quadro, tendo perfil macho e fêmea, onde são fixados por meio de encaixe tipo "clic" é parafusada no quadro por meio de				
	rebites;				
	Nas uniões dos perfis de acabamento deverá conter um peça				
	injetado em polipropileno, para proteção e efeito estético.				
	Todas as partes metálicas deverão ser soldadas por solda MIG e receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4				
1	por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida,				
	refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem,				
	sendo a última com água deionizada seguido de secagem,				
	preparando a superfície para receber a pintura;				
	Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de				
	alta temperatura, na cor a definir.				1
	Placas de fechamento:				
	Placas com altura total do quadro e largura conforme o				
	comprimento do quadro, confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) e espessura mínima				
	de 15 mm, revestida com laminado melamínico, texturizado em				
	ambas as faces, na cor a definir. Bordas retas encabeçadas com				
	fita de ABS com espessura de 1mm, coladas pelo processo				
	HOLT-MELT (a quente);		-		
	As placas de fechamento são fixadas nas colunas com cremalheira por meio de grapas, confeccionadas em chapa de				
	aço zincada;				
	ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 2 LUGARES EM "T"				
1	1400X1400MM				
	Descrição: Estação de Trabalho composta por 02 postos de trabalho, constituídos por superfície com formato em "L",				,
	fixadas em painéis divisórios médios integráveis, moduláveis,		İ		
	sistêmicos e dotados de sistemas para fiação.				
	Superficie de trabalho:				
	Duas superfícies por estação, sendo cada constituída por uma				
i	peça única; Com dimensões de 1400(L1) x 1400(L2) x 600(P) x 740(h) mm,				
	com tolerância dimensional de + / - 5%;				
.	Confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de				
22	Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm;	**	4.070.00	50	242 500 00
32	Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte	Un	4.870,00	50	243.500,00
	superior e inferior da superfície, na cor a definir;				
	Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento				
	em fita de PVC, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma				
	cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o				
	usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);				
	Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido				
	texturizado na cor compatível com a do tampo, com diâmetro				
	de 60 mm;				
	A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo às				
	mãos francesas;				



A fixação de cada superfície às divisórias será por meio de três mãos francesas, uma em cada lado e uma no centro, confeccionada em chapa de aço # 16 (e=1,5 mm), no mínimo, dobrada; encaixada nos montantes do painel divisório. Pés Laterais:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);

A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo;

As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro

200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis;

Possui grapas, para fixar na cremalheira do painel divisório, confeccionadas em chapa de aço # 16, soldadas na parte frontal das colunas em toda sua extensão;

Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas;

A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm.

Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora

Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Painel Divisor:

Cada estação será sustentada por três painéis divisor e um montante;

Três painéis com dimensões de 1400(L1 e L2) mm x 90(e) mm x 1100(h) mm e um montante de 90(e) x 90(e) mm, as dimensões L1 e L2 podem sem obtidas com um único quadro estrutural ou por meio da composição de quadros conectados, a tolerância dimensional será de + / - 5%;

Estrutura metálica:

Colunas confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, com recortes em todo seu perfil permitindo a fixação de tampos, acessórios e componentes em alturas variadas.

Travessas horizontais confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, conforme o comprimento do quadro; Na travessa inferior possui dois recortes retangulares para passagem de fiação do piso para o lado interno do quadro, com dois furos com diâmetro de 12mm para fixação de rebites de repuxo padrão 5/16" para colocação das sapatas niveladoras, possibilitando a regulagem na altura do quadro com curso até 15 mm.

Na base inferior possui rodapé confeccionado em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, conforme comprimento do quadro; para a fixação de 2 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ 45 para receber telefonia e lógica (tomada de acordo com as normas da ABNT NBR 14136).



				04.313	E DESEA , OLVILLE
					740 8
	Calha para passagem de fiação com formato em "U"; confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, fixado na estrutura viabilizando a passagem da fiação entre um quadro e outro.  Perfil de acabamento confeccionado em alumínio medindo aproximadamente 90x08mm (LxA) pelo comprimento do quadro, tendo perfil macho e fêmea, onde são fixados por meio de encaixe tipo "clic" é parafusada no quadro por meio de rebites;  Nas uniões dos perfis de acabamento deverá conter um peça injetado em polipropileno, para proteção e efeito estético.  Todas as partes metálicas deverão ser soldadas por solda MIG e receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;  Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.  Placas de fechamento:  Placas com altura total do quadro e largura conforme o comprimento do quadro, confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) e espessura mínima de 15 mm, revestida com laminado melamínico, texturizado em ambas as faces, na cor a definir. Bordas retas encabeçadas com fita de ABS com espessura de 1mm, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);  As placas de fechamento são fixadas nas colunas com cremalheira por meio de grapas, confeccionadas em chapa de aço zincada;			SECRETARIA SECRETARIA	A SE
33	ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 4 LUGARES EM "X" 1400X1400MM  Descrição: Estação de Trabalho composta por 04 postos de trabalho, constituídos por superfície com formato em "L", fixadas em painéis divisórios médios integráveis, moduláveis, sistêmicos e dotados de sistemas para fiação.  Superfície de trabalho:  Quatro superfícies por estação, sendo cada constituída por uma peça única;  Com dimensões de 1400(L1) x 1400(L2) x 600(P) x 740(h) mm, com tolerância dimensional de + / - 5%;  Confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm;  Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;  Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de PVC, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);  Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na cor compatível com a do tampo, com diâmetro de 60 mm;  A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo às mãos francesas, uma em cada lado e uma no centro, confeccionada em chapa de aço # 16 (e=1,5 mm), no mínimo, dobrada, encaixada nos montantes do painel divisório.  Pés Laterais:  As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);  A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo;  As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG;	Un	6.900,00	50	345.000,00



Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis;

Possui grapas, para fixar na cremalheira do painel divisório, confeccionadas em chapa de aço # 16, soldadas na parte frontal das colunas em toda sua extensão;

Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas;

A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm;

Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora

Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Painel Divisor:

Cada estação será sustentada por quatro painéis divisor e um montante:

Quatro painéis com dimensões de 1400(L1 e L2) mm x 90(e) mm x 1100(h) mm e um montante de 90(e) x 90(e) mm, as dimensões L1 e L2 podem sem obtidas com um único quadro estrutural ou por meio da composição de quadros conectados, a tolerância dimensional será de + / - 5%;

Estrutura metálica:

Colunas confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, com recortes em todo seu perfil permitindo a fixação de tampos, acessórios e componentes em alturas variadas.

Travessas horizontais confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, conforme o comprimento do quadro; Na travessa inferior possui dois recortes retangulares para passagem de fiação do piso para o lado interno do quadro, com dois furos com diâmetro de 12mm para fixação de rebites de repuxo padrão 5/16" para colocação das sapatas niveladoras, possibilitando a regulagem na altura do quadro com curso até 15 mm.

Na base inferior possui rodapé confeccionado em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, conforme comprimento do quadro; para a fixação de 2 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ 45 para receber telefonia e lógica (tomada de acordo com as normas da ABNT NBR 14136).

Calha para passagem de fiação com formato em "U", confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, fixado na estrutura viabilizando a passagem da fiação entre um quadro e outro.

Perfil de acabamento confeccionado em alumínio medindo aproximadamente 90x08mm (LxA) pelo comprimento do quadro, tendo perfil macho e fêmea, onde são fixados por meio de encaixe tipo "clie" é parafusada no quadro por meio de rebites:

Nas uniões dos perfis de acabamento deverá conter um peça injetado em polipropileno, para proteção e efeito estético.

Todas as partes metálicas deverão ser soldadas por solda MIG e receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

				度 FL	- 646 G
				(E)	R
	Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.  Placas de fechamento:			13. A. A.	URAMUNIC PASSES
	Placas com altura total do quadro e largura conforme o comprimento do quadro, confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) e espessura mínima de 15 mm, revestida com laminado melamínico, texturizado em				Con Million Co.
	ambas as faces, na cor a definir. Bordas retas encabeçadas com fita de ABS com espessura de 1mm, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);				
	As placas de fechamento são fixadas nas colunas com cremalheira por meio de grapas, confeccionadas em chapa de aço zincada;				
	EMPILHAMENTO ALTO DE PAINEL DE TECIDO 1400MM  Composta por módulos de 908 mm de largura e altura máxima				
	de 2800 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado. Painel padrão do piso ao teto de 900 mm de largura x altura máxima de 2750		100		
	mm, composto em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colado a				
	quente através do sistema hotmelt. Painel de arremate, quando necessário, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. Módulos intermediários possuem sistema de saque frontal de acinfía otravás do receibro de proprieto de proprieto de proprieto de proprieto de programa de confecciones de constante de proprieto de programa de prog				
	dos painéis através de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema philips na medida de 3,5mmx16mm para receber a mola grapa de aço zincada fixada				
	nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de				
	parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor				
	acabamento e padronização entre módulos. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica				
	internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Os módulos terminais possuem sistema de saque frontal dos painéis através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que				
34	encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais	Un	1.360,00	15	20.400,00
	através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema philips na medida de 3,5x16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto				
	atarraxante zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips ambos permitindo-saque individual dos painéis de forma que não fíque qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a				
	medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. Os módulos terminais de arremate podem ter larguras diferenciadas				
	em relação ao módulo padrão de maneira à adequar-se ao projeto in loco. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode				
	permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de				
	seção de 40mm de largura por 50mm de altura e 1,5mm de espessura com cavidades para permitir a colocação de borracha esponjosa para vedação de 6mmx8mm. Essas guias são fixadas				
	no piso, no teto ou na parede com buchas S6 e parafusos zincados 4,2x38 cabeça chata sistema Philips. Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mmx33mm e 1,5mm de espessura com 4 cavidades		**		
	para permitir a colocação de borrachas de vedação 6mm x 8mm em borracha esponjosa e duas cavidades para colocação de presilhas de montante, para encaixe da mola grapa,				
	confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado para permitir o movimento de saque frontal dos painéis.		_		

お おおい

					r DECCI
				100 mg	HOE DESCRIPTION SELECTION
	Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado. Régua de paginação em Alumínio extrudado anodizado de 33,5mm e 1mm de espessura, possui detalhe de 8mmx9mm em seu eixo central que possibilita espaçamento entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos. Coluna de três lados Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mmx78mm e espessura de 2,2mm. Possui 3 cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Proporciona um acabamento externo reto e liso de 81mm. Colunas de canto de 90° Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mmx78mm e espessura de 2,2mm e acabamento			SECRETARIA DO	TURA MUNIC PARTE
	em formato abaulado proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Colunas de 45°/135° Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento de 70mmx70mm de área útil interna, espessura de 2,2mm e acabamento em formato chanfrado, formando um ângulo de 45° para ambos os lados proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes.				
35	EMPILHAMENTO BAIXO DE PAINEL DE TECIDO 1400MM  Composta por módulo de tamanho padrão composto por painel e bandeira de 908 mm de largura e altura máxima de 3200 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado.  Painel padrão de 900mm de largura x 2120 de altura confeccionado em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de Imm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Painel de arremate, quando necessário, confeccionados sob medida de acordo com projeto in loco. Bandeira padrão de 900mm de largura x altura máxima de 1012 mm, confeccionada em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de Imm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Bandeira de arremate, quando necessária, confeccionada sob medida de acordo com projeto in loco. Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis e bandeiras através de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema philips na medida de 3,5mmx16mm para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o indice de ruídos entre ambientes. Os módulos terminais possuem sistema de saque frontal de painéis e bandeiras através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada	Un	1.260,00	50	63.000,00



					UCE DESEA. OC
				F	L <u>744</u> §
	painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de seção de 40mm de largura por 50mm de altura e 1,5mm de espessura com cavidades para permitir a colocação de borracha esponjosa para vedação de 6mmx8mm. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com buchas S6 e parafusos zincados 4,2x38 cabeça chata sistema Philips.		·	SE. SE.	TRAMUNICIPAL SESSION
	Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mmx33mm e 1,5mm de espessura com 4 cavidades para permitir a colocação de borrachas de vedação 6mm x 8mm em borracha esponjosa e duas cavidades para colocação de presilhas de montante, para encaixe da mola grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado para permitir o movimento de saque frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado. Régua de paginação em Alumínio extrudado anodizado de 33,5mm e 1mm de espessura, possui detalhe de 8mmx9mm em seu eixo central que possibilita espaçamento entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos. Coluna de três lados Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mmx78mm e espessura de 2,2mm. Possui 3 cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Proporciona um acabamento externo reto e liso de 81mm. Colunas de canto de 90 Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento em formato abaulado proporcionando melhor acabamento em formato abaulado proporcionando melhor acabamento em formato abaulado proporcionando melhor acabamento externo de 78mmx78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato abaulado proporcionando melhor acabamento aculuna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Colunas de 45°/135° Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento de 70mmx70mm de área útil interna, espessura de 2,2mm e acabamento em formato chanfrado,				
	formando um ângulo de 45° para ambos os lados proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes.  EMPILHAMENTO BAIXO DE PAINEL DE VIDRO				
36	EMPILHAMENTO BAIXO DE PAINEL DE VIDRO 1400MM  Composta por módulo de tamanho padrão compostos por painel, quadro de vidro duplo e bandeira de 908 mm de largura e altura máxima de 3200 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado.  Painel padrão de 900mm de largura x 920 mm de altura confeccionada em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Painel de arremate, quando necessário, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. Quadros de vidro duplo padrão de 900mm de largura x 1200 de altura confeccionado em estrutura de alumínio extrudado añodizado. A estrutura do quadro é composta por quatro peças de alumínio extrudado anodizado seccionadas em ângulo de 45º de forma que a união das peças não necessite acabamento e não aparente nenhum parafuso. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90º confeccionadas em chapa de aço #16 e parafusos auto atarraxantes zincados de 2,9x6,5mm cabeça chata sistema Philips. Vidro comum cristal incolor de 6mm de espessura e dimensões de 876mm de largura x 1176mm de altura. Quadros de arremate, quando necessários, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. O quadro de vidro duplo, quando montado, possui um espaço interno entre os vidros que proporciona um vão de 30 mm que pode permitir uso de persianas horizontais (opcionais) para promover maior privacidade entre ambientes. Bandeira padrão de 900mm de largura x altura máxima de 1012 mm, confeccionada em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Bandeira de arremate, quando necessária, confeccionada sob medida de acordo com	Un	1.320,00	50	66.000,00

FL Z45 FL RING PLEES

projeto in loco. Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis, quadros de vidro e bandeiras através de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema philips na medida de 3,5mmx16mm para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. O módulo completo possui um espaço interno entre os paineis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes.

Os módulos terminais possuem sistema de saque frontal de painéis, quadros de vidro e bandeiras através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema philips na medida de 3,5x16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips ambos permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espacamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. Os módulos terminais de arremate podem ter larguras diferenciadas em relação ao módulo padrão de maneira à adequar-se ao projeto in loco. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de seção de 40mm de largura por 50mm de altura e 1,5mm de espessura com cavidades para permitir a colocação de borracha esponjosa para vedação de 6mmx8mm. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com buchas S6 e parafusos zincados 4,2x38 cabeça chata sistema Philips. Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mmx33mm e 1,5mm de espessura com 4 cavidades para permitir a colocação de borrachas de vedação 6mm x 8mm em borracha esponjosa e duas cavidades para colocação de presilhas de montante, para encaixe da mola grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado para permitir o movimento de saque frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado. Régua de paginação em Alumínio extrudado anodizado de 33,5mm e 1mm de espessura, possui detalhe de 8mmx9mm em seu eixo central que possibilita espaçamento entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos. Coluna de três lados Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mmx78mm e espessura de 2,2mm. Possui 3 cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Proporciona um acabamento externo reto e liso de 81mm. Colunas de canto de 90 Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mmx78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato abaulado proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Colunas de 45°/135 Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento de 70mmx70mm de área útil interna, espessura de 2,2mm e acabamento em formato chanfrado, formando um ângulo de 45 para ambos os lados proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes.



PAINEL COM 1400MM DE LARGURA Composta por módulo de tamanho padrão, para porta, de 900 mm de largura x 2150mm de altura. Porta padrão de 836mm de largura x 2110mm de altura e 37mm de espessura confeccionada em 2 chapas de MDF de baixa pressão de 6mm de espessura com parte interna composta por um requadro e cinco réguas de MDF de baixa pressão de 25mm para garantir a estabilidade da porta. As chapas são unidas por adesivo de pvc através de sistema de prensa a quente e o revestimento externo possui acabamento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Estrutura da porta confeccionada em alumínio extrudado anodizado de seção de 70mmx40mm e de 1,8mm de espessura. Essa estrutura é composta por três peças de alumínio extrudado anodizado seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças não necessite acabamento e nem parafusos. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° de 50mmx66mm e 9mm de espessura confeccionadas em chapa de alumínio encaixadas por pressão. Sobre a porta deverá existir um montante horizontal para ser fixado nos montantes verticais das divisórias de maneira que sustente a estrutura da porta. A estrutura é fixada nos montantes verticais e horizontal por sete parafusos auto atarraxantes zincados 4,2x38mm cabeça chata sistema Philips. A porta possui três dobradiças, tipo aba reta, confeccionadas em liga de aço inox 304 de alta performance de maneira que suporte regiões litorâneas sem danificar o material. Cada dobradiça possui dimensões de 89mmx76mm e espessura de 2,5mm. A dobradiça possui dois anéis com rolamentos, com doze microesferas internas cada, que permitem o manejo da porta com maior suavidade. Dobradiça com pino blindado que impede o arrombamento da porta a partir das dobradiças. Suporta peso de porta de até 46kg com três dobradiças. Permite seis pontos de fixação, três para fixação da porta, através de parafuso atarraxante zincado 4,2x38 cabeça chata sistema Philips e três para fixação ao batente, através de parafuso auto brocante zincado 4x16 cabeça trombeta sistema Philips. A fechadura será para tráfego intenso e composta por: uma maçaneta confeccionada em liga zamac, que 1.904,00 38.080,00 20 37 Un permite o movimento de alavanca possibilitando a abertura da porta através do acionamento do trinco; um Trinco confeccionado em liga zamac, que proporciona o fechamento da porta; uma Lingueta confeccionada em liga zamac, que proporciona o trancamento da porta; um Cilindro confeccionado em liga zamac, que aciona o lingueta e possui oito pinos de segredo e oito molas internas permitindo uma variação de 1296 combinações de abertura. O cilincirculodro permite o acionamento da lingueta através de giro de chave, que acompanha a fechadura em duas cópias; uma Chapa de Acabamento para fixação na porta, que permite melhor acabamento após a fixação do conjunto caixa; uma Contra Chapa para fixação no batente, promovendo maior segurança no encaixe da lingueta durante uso da fechadura; e, um Conjunto Caixa confeccionado em aço 1006 que acomoda todo o conjunto de componentes internos da fechadura e permite o encaixe de cubos, molas, lingueta, trinco, maçaneta e demais componentes padrão de fechadura para tráfego intenso. O conjunto caixa possui espessura padrão que permite que o mesmo seja embutido na porta. A fixação da fechadura na porta deve ser feita através de parafusos zincados cabeça chata sistema Philips e deve ser fixada aproximadamente à 1,10 de altura do solo. A maçaneta possui acabamento cromado. O módulo de porta acompanha um batedor confeccionado em alumínio em formado cilíndrico com diâmetro de 25mm x 30mm de altura para impedir que a porta bata nas divisórias. O batedor possui um anel de borracha para função de amortecimento, que impede que a porta se danifique durante seu uso e contribui para amenizar o ruído no caso de a mesma ser aberta de maneira brusca. A fixação do batedor ao piso é realizada através de buchas S6 e parafusos zincados 4,2x38 cabeça chata sistema Philips. Montante horizontal confeccionado em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mmx33mm e 1,5mm de espessura com 4 cavidades para permitir a colocação de borrachas de vedação 6mm x 8mm em borracha esponjosa e duas cavidades para colocação de presilhas de montante. Montante horizontal fixado nos montantes verticais através de cantoneiras VH confeccionada



em chapa de aço zincada,	or parafusos auto brocantes 3,5x	16
cabeca chata Philips zincae	).	

Total

04.869.711/0001-58 – FLEXIBASE IND. COM. DE MÓVEIS, IMPORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO

LTDA								
			Unidade	Valor		Valor alabat		
Grupo	Item	Especificação	de	Unitário	Qtd	Valor global		
•		,	medida	(R\$)		(R\$)		
G2	38	POLTRONA PRESIDENTE  Assento: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões da estrutura de assento são 469mm de profundidade e 482mm de largura e 4mm de espessura. Estofamento em espuma flexível confeccionada com Dow Química, com densidade 55 Kg/m3 podendo presentar variação de +/- 5%. Atendem aos requisitos da NBR 9178:2003 referente a flamabilidade e são auto-extinguíveis. Revestimento em couro ecológico ou tecido.  Encosto: Estrutura do encosto confeccionada em duas partes, sendo: Quadro externo do encosto alto, injetado em poliamida 6 com 30% de fibra de vídro, o quadro possui acabamento texturizado e as seguintes dimensões: 474mm de largura x 558mm de altura. Painel interno do encosto em tela alto, injetado em Poliestireno de alto impacto, o painel possui acabamento texturizado e as seguintes dimensões: 473mm de largura x 564mm de altura. O quadro se fixa ao painel através de parafusos e auxilia na fixação da tela do encosto. Tecido em tela importado confeccionado em poliéster, com fechamento em ziper na parte inferior.  Estrutura e mecanismos: Confeccionado com caixa e demais componentes para fixação desta em chapa de aço (ABNT 1008-1012) com espessura de 3 mm, acabamentos injetados en polipropileno copolímero. Acabamento superficial fosfatizado e pintado com tinta em pó epóxi. Com acoplamento para furação do assento 200mmx153mm. Sua inclinação mínima é de -20 e máxima de 20°. Possui sistema de regulagem de altura através da alavanca localizada ao direito do mecanismo e alavanca de regulagem de tensão de inclinação por meio de um anipulo exclusivo localizado internamente à alavanca de regulagem de altura. Mecanismo com ponto de giro avançado em 105 mm ao do eixo de giro horizontal, dotado de sistema anti-shock proporcionando assim excelente conforto. Dotado de bloqueio no movimento de inclinação e	Un	3.780,00	70	264.600,00		



					NO E DESEA POLICE
				C. Talk	THE POST OF
				FL	<u>Z48</u> 🔋
	própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório. Telescópios de 3 estágios, injetado em polipropileno copolímero com 57mm (diâm. sup.) x 71mm (diâm. inf.) x 317mm de altura.  Braços e Apoio de Cabeça: Braço composto por duas partes, sendo a esquerda e a direita, corpo do braço confeccionado em alumínio, com acabamento polido. O braço possui sistema de regulagem de altura com 7 posições, através de botão localizado na parte superior frontal do braço, na posição mínima o braço possui 272mm de altura, na posição máxima o braço possui 357mm de altura.  O braço possui sistema de regulagem de afastamento do assento, através de alavanca localizada na parte inferior do braço. O braço possui corpo plástico injetado em poliamida 6 com acabamento texturizado, possui também apoio de braço injetado em PU fixado na parte superior do braço através de parafusos, o apoio de braço possui sistema de regulagem com movimentos em torno do eixo central e movimento no sentido			FL SECURE AND SECURE A	JRA MUNIC. PALCEES
	frontal. O Apoio de cabeça possui estrutura injetada em polipropileno copolímero na cor preta e acabamento em estofado, sendo revestido de forma a acompanhar mesmo acabamento do assento.  - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13962: 2002, demonstrando				
	a resistência e estabilidade;;  POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO EM TELA, COM BRAÇOS E APOIO DE CABEÇA Assento e encosto: Poltrona com espaldar alto, assento e encosto constituído em concha única. Estrutura do em madeira multilaminada moldada anatomicamente, com apoio lombar, a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de		,		
39	quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 15 mm; Contracapa em peça única para encosto e assento confeccionada em madeira compensada com espessura mínima de 6 mm, revestida em couro natural; O estofamento deverá ser em espuma laminada com alta densidade, com 50 mm de espessura no mínimo, revestido em couro natural; Largura do assento 500 mm e profundidade da superficie do assento de 475 mm, no mínimo; Largura do encosto 500 mm e extensão vertical do encosto de 575 mm, no mínimo. Estrutura e mecanismos: Mecanismo que permite a regulagem de altura e reclinação do assento, estampado em chapa de aço SAE 1009/1010 FQDO com espessura mínima de 3 mm e placa do cone Morse injetada em alumínio. Acabamento superficial fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm e acoplamento à furação do assento medindo 200x195mm. Possui sistema de regulagem de tensão de inclinação por meio de um manípulo exclusivo localizado na parte frontal do mecanismo, o intervalo de reclinação do assento é mínimo de -3° e máxima de 20°, com bloqueio em 5 posições, acionada por alavanca exclusiva localizada no lado esquerdo, a regulagem de altura do assento acionada por alavanca exclusiva localizada ao lado direito do mecanismo. As alavancas são confeccionadas em aço SAE 1010 com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo possui ponto de giro avançado em 165 mm em relação ao eixo de giro horizontal, com sistema anti-shock, proporcionando excelente conforto ao usuário da cadeira; Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 130 mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 = BFDQ - 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e Ø 28mm, com conificação 1° 26'16" inferior c superior. Possui bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com altura de 100mm, injetada resina de engenharia Poliacetal de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altur	Un	3.230,00	70	226.100,00



					UO E DESEA, OU
					7/16
				EIAR!	L <u> </u>
	uso da cadeira, deixando aparecer o pistão e perdendo, consequentemente, tanto a função de proteção como a estética; Estrutura Confeccionadas com liga especial de Alumínio, moldadas pelo processo de injeção com alta pressão. Permitem a fixação de rodízios ou sapatas com pino de 11mm. Base produzida com raio externo de 353mm (da extremidade ao centro da base) e raio útil de 352mm (da centro da base ao centro do furo de fixação dos rodízios), com altura de 95mm. 05 Rodízios duplos com capas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto; Rodas: material da pista injetado em poliuretano na cor cinza; resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; corpo: Injetado em poliamida na cor preto; esfera: aço com tratamento superficial zincado. Anel: aço com tratamento superficial zincado. Anel: aço com tratamento superficial zincado. Eixo: Aço; Dimensionamento: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura. A fixação da concha única a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.  Braços: Braços confeccionados em chapa de alumínio de ¼", fixado por buchas de alumínio montada com solda de alumínio polido; Possui apóia-braços injetado em poliuretano semirígido, na parte superior da estrutura do braço. Acabamento e pintura: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas, que não são cromadas, deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas, exceto as cromadas, deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta aca			THE STATE OF THE S	TURA MUNICIPAL SECURITA
40	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO EM TELA, COM BRAÇOS  Assento:  Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola-cascamite a base-de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 60mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 510 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC; proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.  Encosto:  Espaldar Alto, com largura de 510 mm e extensão vertical do encosto de 600mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³ espessura mínima de 45 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento	Un	1.480,00	50	74.000,00



injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismo:

Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;

Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80 um. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro:

Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm) , material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço a28mm e conificação 1°26'16", usinado em retifica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm.

Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento e estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira.

Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fostatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 μm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm (είχο central da base à extremidade da pata), raio útil de 325mm e altura de 37mm.

05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço



				夏FL.	<u> </u>
					2 5
	SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de			13. —	
	largura			\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	PA MUNICIPAL CE - SE
	Acabamento e pintura:				MANUALCIPE
	A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de '4" cravadas na estrutura interna do assento,				
	produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼",				
	por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.				
	Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde				
	houver solda;				
	Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-				
	tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de				
	sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a				
	última com água deionizada seguido de secagem, preparando a				
	superfície para receber a pintura;				
	Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó,				
	fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.				
	Apoia Braços: reguláveis em forma de "T", medindo				
	250x70x35mm aproximadamente; Apoia-braços em espuma de				
	poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte				
	frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao				
	usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço				
	com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apóia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm,				
	com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o				
	assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com				
	resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral				
1	para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma				
	peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que				
	permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num				
	curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno				
	injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material.				
	O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de			,	
	travamento em aço inoxidável de ¼" lubrificado com graxa				
	naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão;				
	O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos				
	de ¼", com tratamento antiferrugem.				
	<ul> <li>Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido</li> </ul>				
	por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado				
	deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;		7		
	CADEIRA OPERACIONAL				
	Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada				
	anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com				
	espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas				
	renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura				
	máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com				
	cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de				
	poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto),				
	isocianato 100% MDI - Agente expansor de água, alta				
	resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50				
	Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;				
41	Largura de 470 mm e profundidade da superficie do assento de	Un	928,00	500	464.000,00
	470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento				ĺ
	injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas				
	arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil				
	limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.				
	Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.				
	Encosto:				
	Espaldar baixo, com largura de 440 mm e extensão vertical do				
	encosto de 395 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno		*		
	copolimero natural, com espessura mínima de 10 mm; O				
	estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de				
	poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto),				
	isocianato 100% MDI - Agente expansor de água, alta				

8.0

The second secon



resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismo:

Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme,

Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;

Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro;

Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7-(0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço ø28mm e conificação 1°26'16", usinado em retifica cilíndrica com ratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm.

Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira.

Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fostatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 μm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 313,5 mm, raio útil de 293,5 mm e altura de 37mm.

05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com

					EDES.	A CONTRACTOR
	tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura.  Acabamento e pintura:			E SECRETA	L S	CIPALITE SERVICE
	A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de			,		
	sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido					
	por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;  CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR MÉDIO COM					
42	REVESTIMENTO EM TELA  Assento:  Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.  Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.  Encosto:  Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de	Un	930,00	51	00	465.000,00
	estotamento em espuma injetada, com alta pressao, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismo:  Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;			τ		



Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aco com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi-com camada de no mínimo 80 m. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro:

Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26′16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço ø28mm e conificação 1°26′16", usinado em retifica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm.

Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira.

Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fostatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 μm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 325mm e altura de 37mm.

05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura.

Acabamento e pintura:

A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento cm 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga



				13 EI	ZSS_ \( \frac{1}{2} \)
				12	0
	elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor			15	
	preta acabamento fosco.			150	Ž,
	Apoia Braços: reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apoia-braços em espuma de			1 3.6.7	1.50
	poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte			1.	3 PA MUNICIPAL DE 3
	frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao				1,404.01
	usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço				
	com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e				
	apóia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm,				
	com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com				
	resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral		1		
	para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido				
	com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma				
	peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que				
	permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno				
	injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material.				
	O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a				
	ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de				
	travamento em aço inoxidável de ¼" lubrificado com graxa				
	naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão; O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos				
	de <sup>1</sup> / <sub>4</sub> ", com tratamento antiferrugem.				
	- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as				
	normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido				
	por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado				
	deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;		1		
	LONGARINA 3 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM				
	REVESTIMENTO EM TELA				
	Assento:				
	Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada				
	anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas				
	renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura				
	máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com				
	cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O				
	estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de				
	poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta				
	resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50				
	Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e				
	de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;				
	Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento				
	injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas				
-   -	arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil				
	limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência				
	a produtos químicos.				
	Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto:				
43	Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do	Un	2.044,00	100	204.400,00
	encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto				
	injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno				
	copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O				
	estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto),				
	isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta				
	resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50				
-	Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades				
	mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas				
	da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso		1		
	do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência				
	mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;				
	Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.				
	Estrutura e mecanismos:  Lâmina para suporte do encosto com vinco externo				
	confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima				
	de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua				
	parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço				
	ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do				
	encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼",				
	austrice o encosto so da per meto de pereas guiras de 74 ,				



					- DESEL
				(SE)	OF DESERVOITING
				18	751 8
				FL	<u>600 8</u>
	cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por		£:	E	r s
	parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão;			155	
	Estrutura composta por duas travessas e dois pés laterais;			18.	.87
	Travessas confeccionadas em tubo de aço #18 no mínimo, secção retangular medindo 50x30mm, soldadas pelo processo				PAMINICIPAL CES
	MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura			1	THUN'CH TH
	mínima de 3 mm e dimensões de 195x230mm; Pés laterais				
1 1	compostos por duas colunas distanciadas entre si 100 mm, confeccionadas em tubo de aço #16 no mínimo, com secção				
	retangular de 30x30mm, fechada por tampa externa,				
	confeccionadas em chapa de aço dobrada com espessura				
	mínima de 0,75 mm. A base é confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, com secção oblonga medindo 29x58mm, com				
	extremidades fechadas por ponteiras plásticas; Cada pé possui				
	duas sapatas niveladoras sextavadas de 1"x 1.1/4", fixadas à base dos pés por rosca rebite 5/16"; Os assentos são acoplados				
	à estrutura por meio de porcas garras de <sup>1</sup> / <sub>4</sub> " cravadas na				
	estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com				
	rosca laminada de ¼", parafusados em flange por parafusos tipo				
	Philips e arruelas de pressão. Acabamento e pintura:				
	A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de				
	porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼",				
	por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser		<		
	usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver				
	solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré- tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de				
	lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de				
	sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a				
	última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas				
	deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga				
	elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor				
	preta acabamento fosco. Apóia Braços:				
	Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos				
	e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo				
	350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte				
	inferior;				
	Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e				
	deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor				
	abrasivo;				
	Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário;				
	Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato				
	retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura				
	mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com				
	garras e rosca de ¼", parafusos com arruelas de pressão.				
1	As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta				
.	fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por				
	imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino,				
	decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização,				
	passivação e secagem. Sendo a última lavagem com água deionizada seguido da secagem.				
	- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as				
	normas da ABNT NBR 16.031 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado				
	deverão estar identificados o fabricante e o modelo				
	ofertado;				
	POLTRONA OPERACIONAL, ESPALDAR ALTO COM				
	REVESTIMENTO EM TELA Assento:				
	Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada				
. 44	anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas	Un	973,00	500	486.500,00
	renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura				
	máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número impar, com				
	cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de		к.		
L	contamento em copuna injetada, com ana pressão, de				

A 33.4 A



poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Encosto:

Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI - Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m3, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismo:

Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;

Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80μm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro:

Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26′16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm) , material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço a28mm e conificação 1°26′16", usinado em retifica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pntada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 μm.

d

			, HO F	DESEN, Z., W
			(1) 10 mm	7.58
	Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira.  Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fostatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 μm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 325mm e altura de 37mm.  05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura.  A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização,	T.	EL SECRETARIA DO	PAMON CELEBRATION
45	ofertado;  CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO EM TELA, COM BRAÇOS  Assento:  Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.  Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.  Encosto:  Espaldar baixo, com largura de 440 mm e extensão vertical do encosto de 395 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de	1.029,00	500	514.500,00

poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fâcil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;

Estrutura e mecanismo:

Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80 µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro:

Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm) , material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço α28mm e conificação 1°26'16", usinado em retifica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 μm.

Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira.

Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fostatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 μm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 313,5 mm, raio útil de 293,5 mm e altura de 37mm.

				LAG	OE DESERVOLL
				100	260
				CRETARU DO A	-100 E
				\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	1/2 5
	05 Rodizios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem softer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento "superficial" cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura.  A cabamento e pintura:  A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.  Apoia Braços: reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apoia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apóia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado e			5.3	VRA MUNICIPALITATION
46	CADEIRA FIXA ESPALDAR BAIXO EM TELA, COM BRAÇOS Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI — Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar baixo, com largura de 440 mm e extensão vertical do encosto de 395 mm, no mínimo; Estrutura do encosto	Un	690,00	400	276.000,00
<u> </u>	checoto de 555 min, no minimo, Estrutura do encosto		L	I	

				/	O E DESEA , OCC.
				213h	
	1			CORETARY DO SE	-2//
				€ FL	661 3
	injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno			Til.	0
	copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O			\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	3
	estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto),		1	1 13	3/
	isocianato 100% MDI - Agente expansor de água, alta			1000	4/
	resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50				DRAMON CFF
	Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas				
	da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em		1		
	polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso				
	do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;				
	Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.				
	Estrutura e mecanismos:				
	Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima				
	de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua				
	parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço				
	ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do				
	encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼",				
	cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas				
	em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão;				
	Base fixa constituída por duas estruturas continuas com formato				
	trapezoidal, confeccionada em tubo de aço #18, no mínimo,				
	com secção oval de 16x30mm, unidas por meio de solda MIG. As estruturas são unidas na parte superior por duas travessas que				
	proporcionam o travamento preservando sua integridade; As				
	travessas são confeccionadas em tubo de aço #18, no mínimo,				
	com secção oval de 16x30mm, soldadas às estruturas trapezoidais por meio de solda MIG; Na parte inferior das				
	estruturas trapezoidais possuem sapatas, injetadas em				
	polipropileno, para tubo oval, fixadas por rebite 4x19 em				
	alumínio, sendo duas para cada estrutura. O assento é fixado às travessas por meio de porcas garras de ¼, cravadas na estrutura				
	interna do assento, e por parafusos PHILIPS tipo panela e				
	arruelas de pressão. Acabamento e pintura:				
	A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de				
	porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento,				
	produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser				
	usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver				
	solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-				
	tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de				
	sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a				
	última com água deionizada seguido de secagem, preparando a				
	superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga				
	elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor				
	preta acabamento fosco.		,		
	<ul> <li>Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido</li> </ul>				
	por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado				
	deverão estar identificados o fabricante e o modelo				
	ofertado; POLTRONA OPERACIONAL COM BRAÇOS				
	Assento;				
	Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada				
	anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas				
	renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura				
	máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com				
47	cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de	Un	738,00	500	369.000,00
.,	poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto),	-			
	isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta				
	resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propiedades mecânicas e				
	de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;				
	Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de				
	470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas				

arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Encosto:

Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI - Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m3, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismos:

Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ½", cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ½", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão;

Base fixa constituída por uma estrutura contínua em balanço, confeccionada em tubo de aço #13, com secção circular diâmetro de 1". Fixada a flange por meio de solda MIG. A flange é estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, medindo 195x230mm; Na parte inferior da estrutura em balanço contém quatro sapatas injetadas em polipropileno para tubo circular, fixadas por rebite 4x19 em alumínio. A fixação do assento na estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ½", cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão:

Acabamento e pintura:

A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

Apóia Braços:

Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior;

Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo;

Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário; Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura

retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de ¼", parafusos com arruelas de pressão.

As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de



					HO E DESEA, OC
				S. S. S. S. S. S. S. S. S. S. S. S. S. S	The state of the s
	alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a última lavagem com água deionizada seguido da secagem.  - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido			FL SECRETARY	R E
	por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
48	Assento: Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado, com pigmento e aditivo ANTI-UV (solidez 8); Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem o acumular sujeira ou determinar a postura incorreta e impedir o fluxo sanguíneo normal do usuário; Possui furações com formato retangular com extremidades arredondadas, no mínimo 10 furos, 05 em cada lateral do assento, que possibilitam melhor areação para o usuário; A fixação do assento na estrutura será por meio de 04 rebites, com o auxílio de oito garras centralizadoras; Largura de no mínimo 465 mm e profundidade da superficie do assento de no mínimo 395 mm, na cor a definir. Encosto: Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado, com pigmento e aditivo ANTI-UV (solidez 8); Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem acumular sujeira; Possui furações com formato retangular com extremidades arredondadas, no mínimo 08 furos, 04 em cada lateral do assento, que possibilitam melhor areação para o usuário; A fixação do encosto na estrutura será por meio de encaixe moldado no próprio encosto, com auxílio de dois plugs injetados, um em cada lado da estrutura; Plug de fixação injetado em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto; Largura de no mínimo 460 mm e extensão vertical do encosto de no mínimo 245 mm, na cor a definir. Estrutura: Composta por 04 pés, confeccionada em tubo de aço carbono 1020, com formato oblongo medindo 16x30 mm, espessura da parede de 1,20 mm, utilizado na fabricação dos pés e estrutura do encosto; A ligação e estruturação das peças em tubo oblongo serão	Un	198,00	300	59.400,00
	confeccionadas em tubo de aço carbono ¾, espessura da parede de 1,50mm;  A estrutura de união do assento ao encosto possui na parte sob o assento seis furos com diâmetro de 7mmm, três em cada lado. O primeiro furo distanciado 35 mm da parte frontal do tubo e os —outros distanciados, respectivamente, 98mm e 88mm considerando o primeiro furo. Possui também dois furos com diâmetro de 8mm, um de cada lado, na parte superior da estrutura a 63mm da extremidade, para fixar o encosto; Acabamento e pintura:				
	Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. Profundidade total: 51 cm Altura do assento: 47 cm Largura total: 54 cm				



				-	IN E DESERVOU
				223	THO STATE OF THE PARTY OF THE P
				WEN FI	L_764_ 3
	CADEIRA FIXA PARA SALA DE TREINAMENTO COM PRANCHETA			SECRE!	R_S
	Assento: Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero			1.3	
	estruturado, com pigmento e aditivo ANTI-UV (solidez 8); Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que			No.	TURA MUNICIPALITY
	podem o acumular sujeira ou determinar a postura incorreta e impedir o fluxo sanguíneo normal do usuário;				
	Possui furações com formato retangular com extremidades arredondadas, no mínimo 10 furos, 05 em cada lateral do				
	assento, que possibilitam melhor areação para o usuário; A fixação do assento na estrutura será por meio de 04 rebites,				
	com o auxílio de oito garras centralizadoras; Largura de no mínimo 465 mm e profundidade da superfície do				
	assento de no mínimo 395 mm, na cor a definir. Encosto:				
	Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado, com pigmento e aditivo ANTI-UV (solidez 8);				
	Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem acumular sujeira;				
	Possui furações com formato retangular com extremidades arredondadas, no mínimo 08 furos, 04 em cada lateral do				
	assento, que possibilitam melhor areação para o usuário; A fixação do encosto na estrutura será por meio de encaixe				
	moldado no próprio encosto, com auxílio de dois plugs injetados, um em cada lado da estrutura;				
	Plug de fixação injetado em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto;				
	Largura de no mínimo 460 mm e extensão vertical do encosto de no mínimo 225 mm, na cor a definir.				
	Estrutura: Suporte do encosto constituído por dois tubos de aço #16, com secção oval, medindo 16X30mm, soldados nas				
	travessas superiores e encaixados nas laterais do encosto; Base fixa constituídas por duas estruturas contínuas com formato				
	trapezoidal, confeccionada em tubo de aço com secção oval #18, medindo 16X30mm; Possui duas travessas inferiores e				
49	duas superiores unindo e travando as estruturas trapezoidais, impedindo a abertura da estrutura por movimento rígido. As	Un	323,00	50	16.150,00
	travessas superiores são fechadas com ponteiras plásticas; As travessas superiores seguem formando peças contínuas que				
	fazem a estruturação vertical, com ângulo de 90°, do suporte para a prancheta, auxiliado por um pedestal frontal soldado a				
	65° na diagonal, confeccionados em tubo de aço #16 com secção oval, medindo 30x16mm. O pedestal frontal terá um				
	suporte confeccionado em chapa de aço, soldado, para apoiar sacolas ou bolsas;				
	Porta livros: aramado, constituído por ferro trefilado 3/16", soldados na parte inferior das travessas, sendo no mínimo 6				
	vergalhões; Na parte inferior da base deverá possuir 04 sapatas injetadas em polipropileno fixadas por rebites 4x19mm de				
	alumínio.  Prancheta: confeccionada em madeira MDP de 18 mm de		ν.		
	espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces e bordas retas com acabamento				
	em perfil de pvc de 1mm de espessura. Fixada a estrutura através de 03 parafusos Philips de aço tipo panela e buchas				
	metálicas embutida na madeira. Medidas mínimas: largura 370 mm na parte mais larga e 610 mm de profundidade 18mm de				
	espessura.  Acabamento e pintura: Deve ser usada solda eletrônica MIG em				
	todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5				
	por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização,				
	passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a				
	pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em				
	estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.  - Apresentar certificado de Ensaio emitido por Laboratório				
	reconhecido pelo INMETRO, conforme NBR 14006: 2008- Móveis para Escolares – Cadeiras e Mesas para conjunto e				
	aluno individual. E com teste de ensaio de resistência e durabilidade da prancheta;				

				, i yi	O E DESEA , OLLO
				S. S. S. S. S. S. S. S. S. S. S. S. S. S	1 KS E
	SOFÁ DE 1 LUGAR			CRETARA.	<u> </u>
50	Assento e encosto:  Estrutura do assento, encosto e da base em madeira maciça vedada com chapa de papelão;  Possui molas do tipo percintas de borrachas sob assentos e encostos, proporcionando maior flexibilidade, maciez e durabilidade para a espuma;  Assento composto por três almofadas em espuma laminada, densidade mínina D45 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única, marcado com detalhes na costura do revestimento;  Encosto com almofada em espuma laminada, densidade mínima D38 e espessura mínima de 80 mm, formando uma peça única; Revestimento em couro ecológico.  MEDIDAS:  Largura Total: 1100mm  Altura Total: 860mm  Altura do assento ao chão: 480mm  Medidas assento: 600 x 180x 500 (L x A x P)  Medidas Costo: 600x800 (L x A)  Medidas rodapé: 600x 240x500 (L x A x P)  Braços:  Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão;  Possui espuma laminada com espessura de 10 mm;		1.266,00	153	75.960,00
51	Revestimento em couro ecológico.  SOFÁ DE 2 LUGARES Assento e encosto: Estrutura do assento, encosto e da base em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui molas do tipo percintas de borrachas sob assentos e encostos, proporcionando maior flexibilidade, maciez e durabilidade para a espuma; Assento composto por três almofadas em espuma laminada, densidade mínina D45 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única, marcado com detalhes na costura do revestimento; Encosto com almofada em espuma laminada, densidade mínima D38 e espessura mínima de 80 mm, formando uma peça única; Revestimento em couro ecológico.  MEDIDAS: Largura Total:1700mm Altura Total: 860mm Medidas assento ao chão: 480mm Medidas assento: 1200 x 180x 500 (L x A x P) Medidas Encosto: 1200x800 (L x A) Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P) Braços: Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui espuma laminada com espessura de 10 mm; Revestimento em couro ecológico.	Un	2.330,00	30	69.900,00
52	SOFÁ DE 3 LUGARES  Assento e encosto: Estrutura do assento, encosto e da base em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui molas do tipo percintas de borrachas sob assentos e encostos, proporcionando maior flexibilidade, maciez e durabilidade para a espuma; Assento composto por três almofadas em espuma laminada, densidade mínina D45 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única, marcado com detalhes na costura do revestimento; Encosto com almofada em espuma laminada, densidade mínima D38 e espessura mínima de 80 mm, formando uma peça única; Revestimento em couro ecológico.  MEDIDAS: Largura Total:2300mm Altura Total: 860mm Medidas assento: 1800 x 180x 500 (L x A x P) Medidas Encosto: 1800x800 (L x A) Medidas Go Braço: 250x580x800 (L x A x P) Medidas rodapé: 1800x 240x500 (L x A x P)		3.284,00	30	98.520,00

				SECRETARY	FL <u>Z,66</u> "
	Braços:			(E)	R
	Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão;			1 135	
	Possui espuma faminada com espessura de 10 mm;			\ \mathref{\partial}{2}	
	Revestimento em couro ecológico. POLTRONA DE AUDITÓRIO				FAMUNIC PL
	Quando a poltrona não estiver em uso, tanto o assento como o				
	encosto deverá retornar à posição vertical, liberando espaço do corredor sem auxílio do usuário. O assento deverá permanecer				
	na posição que permita ao usuário se sentar sem colocar as mãos				
	na poltrona e sem risco de queda, mantendo aproximadamente uma abertura de 27º em relação ao encosto.				
	Assento e Encosto:				
	Assento e encosto em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com		,		
	espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas				
	renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com				
	cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão;				
	Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso				
	do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência				
	mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.  As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e				
	parafusos auto atarrachantes para a montagem e instalação dos				
	mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes; Para a fixação de componentes que sofrerão esforços físicos,				
	devido aos movimentos dos mecanismos, além da porca com				
	garra, será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos,				
	bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis,				
	decorrentes do uso;  As capas de proteção para o assento e para o encosto serão				
	injetadas/moldadas em polipropileno texturizado, dotados de				
	orifícios que favoreçam a absorção acústica e alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. As				
	blindagens devem ser fixadas nas estruturas de modo a impossibilitar a flexão do material e consequentemente, evitar a				
	emissão de ruídos;		•		
53	A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos cabeça chata e flangeada embutidos em cavidades apropriadas,	Un	1.390,00	400	556.000,00
	não ultrapassando a superfície da blindagem;				
	O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto),				
	isocianato 100% MDI - Agente expansor de água, alta				
1	resiliência e baixa flamabilidade. Densidade controlada de, no mínimo, 57 Kg/m³ para o assento com espessura de 50 mm, e				
	de 52 Kg/m³ para o encosto. Possui as propriedades mecânicas				
	e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Revestimento: Em tecido 100% poliéster ou couro ecológico na				
	cor a escolher				
	Assento: Largura interna de 485 mm e profundidade da superfície de 465 mm, no mínimo;				
	Encosto: Largura interna de 485 mm e extensão vertical de 645 mm, no mínimo;				
	A distância entre os eixos dos assentos é de aproximadamente				
	530mm.  Altura total da parte superior do encosto até a base 910 mm				
	aproximadamente.				
	Profundidade total da poltrona da parte posterior do encosto à parte frontal do assento 670mm.				
	Profundidade da parte posterior do encosto à parte frontal da		~		
	prancheta 770mm. Apoia-braços:				
	Apoios de braços integrados à base produzidos em poliuretano				
	integral com alma de Madeira com espessura mínima 15mm fixada em chapa de aço com espessura de aproximadamente				
	1,2mm. Med.348 x 55mm. (C x L).				
	Pranchetas: Prancheta escamoteável embutida no braço da poltrona,				
	confeccionada em MDF (MEDIUM DENSITY				
	FIBERBOARD) com 15 mm de espessura no mínimo, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão e				
	bordas retas protegidas com pintura gofrato. Prancheta medida aproximada: 255 x 205mm. (P x L).				
	i rancheta medida aproximada. 255 x 205mm. (F X L).				

3, 57



3 Day Concentration	
	HEJ.
19 767 19 767	050
Painel de Fechamento dos braços: Confeccionado em chapa de MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), com 9mm de espessura no mínimo, revestida	- 🛊
Confeccionado em chapa de MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), com 9mm de espessura no mínimo, revestida	{
has duas faces ha cor preta e bordas retas protegidas com pintura	. O.
gofrato, na mesma cor.  As poltronas iniciais e finais das fileiras devem receber um	453/
painel de fechamento total que vai do apoia-braço até a estrutura	
da base no piso medindo aproximadamente 550mm.  As poltronas centrais devem receber o painel de fechamento	
desde a parte inferior do apoia-braço até a estrutura sob o	
assento, deixando a parte da estrutura situada entre a base do assento até o piso aberta, facilitando a circulação do ar.	
Base:	
Produzida em tubo de aço, com diâmetro de aproximadamente 25,5 mm e espessura mínima de 2,0mm, chumbada no piso por	
meio de parafusos auto atarrachantes cabeça sextavada e bucha	
de poliamida S10; Os componentes estruturais da base devem receber cordão de solda MIG.	
Mecanismos:	
Assento e encosto rebatíveis; Os componentes responsáveis pela articulação do assento e do encosto devem receber bucha	
de poliacetal, plástico de engenharia com baixíssimo coeficiente	
de atrito, permitindo que a articulação dos componentes ocorra com mínimo de desgaste e elevado desempenho, dispensando	
manutenção e lubrificação frequentes, o que evita a presença de	
graxas e lubrificantes próximos ao tecido da poltrona; O	
mecanismo deve possuir mola de elevada resistência, que deve ser produzida em aço, com diâmetro de 4 mm e 4 espirais, no	
mínimo.	
Medida da poltrona recolhida 275 mm aproximadamente.  Fixações:	
As poltronas devem possuir elaborado sistema estrutural de fixação individual, minimizando as vibrações decorrentes da	
movimentação dos usuários da mesma fileira, propiciando	
conforto e bem estar. Tratamento das Superfícies Metálicas:	
Os componentes metálicos devem receber tratamento de	
superfície, por imersão na seguinte sequência: Desengraxante, lavagem e enxague, fosfato, enxague, Passivador	
Pintura Epóxi Pó Eletrostática:	
A pintura dos componentes metálicos deve empregar tinta com apresentação em pó, à base de resina epóxi, sendo aplicada em	
cabine eletrostática, proporcionando uma cobertura total e	1
uniforme da peça; O resultado desse processo deve ser uma	
perfeita ancoragem da tinta, com camada entre 60 e 70 micra e, posteriormente, a peça deve ser conduzida para uma estufa com,	
no mínimo, 220°C, onde ocorrerá a polimerização da tinta.	
- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.878 (edição mais recente) emitido	
por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;	
POLTRONAS PARA AREA DE ESTAR	
Sofanete 01 lugar, assento tipo "L": Fabricado com estrutura interna, em aço tubular, com diâmetro de 19,0 m/m x 2,0 m/m	
de parede soldada com solda Mig. Possui molas do tipo	
Percintas Elásticas. Injetado em Espuma Anatômica de Poliuretano Flexível de alta Resiliência, densidade de 60 Kg/m²,	
tipo ecológico, isento de C.F.C. com espessura de 6,5 cm, com	
revestimento em tecido 100% poliéster com fechamento em	
zíper. Apoiado sobre Pé-Braços/Pé-Intermediário cromados: Fabricados em tubo de aço elíptico 20 x 45 x 1,50 mm, soldada Un 1.437,00 15 21.555,00	
com solda Mig, processo de cromagem feito por decapagem	
ácido sulfúrico 10%; neutralizador contra ferrugem; polimento mecânico; desengraxe químico 100%; banho de níquel de 25 a	
20 minutos, camada de 18 a 25 mícrons; cromo de 45 a 60 segundos, camada de 0,18 a 0,25 mícrons; água quente a 100°	
Dimensões Aproximadas: por concha: Assento de 590 mm de	
largura por 520 de profundidade. Encosto de 590 de largura por 400mm de altura;	
400mm de antura; Total 4.241.585,	00

9.7





## 3. VALIDADE DA ATA

3.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de 12 meses, a partir de sua timbro assinatura, não podendo ser prorrogada.

## 4. REVISÃO E CANCELAMENTO

- 4.1. A Administração realizará pesquisa de mercado periodicamente, em intervalos não superiores a 180 (cento e oitenta) dias, a fim de verificar a vantajosidade dos preços registrados nesta Ata.
- 4.2. Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo do objeto registrado, cabendo à Administração promover as negociações junto ao(s) fornecedor(es).
- 4.3. Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, a Administração convocará o(s) fornecedor(es) para negociar(em) a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.
- 4.4. O fornecedor que não aceitar reduzir seu preço ao valor praticado pelo mercado será liberado do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.
  - 4.4.1. A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação original.
- 4.5. Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:
  - 4.5.1. liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e
  - 4.5.2. convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.
- 4.6. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação desta ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.
- 4.7. O registro do fornecedor será cancelado quando:
  - 4.7.1. descumprir as condições da ata de registro de preços;
  - 4.7.2. não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;
  - 4.7.3. não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou
  - 4.7.4. sofrer sanção administrativa cujo efeito torne-o proibido de celebrar contrato administrativo, alcançando o órgão gerenciador e órgão(s) participante(s).
- 4.8. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nos itens 5.6.1, 5.6.2 e 5.6.4 será formalizado por despacho do órgão gerenciador, assegurado o contraditório e a ampla defesa.
- 4.9. O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:
  - 4.9.1. por razão de interesse público; ou
  - 4.9.2. a pedido do fornecedor.

# 5. CONDIÇÕES GERAIS

5.1. As condições gerais do fornecimento, tais como os prazos para entrega e recebimento do objeto, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo Referência, ANEXO AO EDITAL.

5.2. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados nesta ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666/93.

5.3. A ata de realização da sessão pública do pregão, contendo a relação dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais ao do licitante vencedor do certame, será anexada a esta Ata de Registro de Preços, nos termos do art. 11, §4º do Decreto n. 7.892, de 2014.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 02 (duas) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes <u>e encaminhada</u> cópia aos demais órgãos participantes (se houver).

Goiânia - GO, 31 de agosto de 2017

ADHERBAL TEINEIRA DA CUNHA NETO - Cel

Ordenador de Despesas da Base Administrativa do Comando de Operações Especiais

JOÃO FRANCISCO MENDES

**Diretor Comercial** 

FLEXIBASE IND. COM. DE MÓVEIS, IMP. EXP. LTDA representante(s) legal(is) do(s) fornecedor(es) registrado(s)



Nº 181 quarta-feira, 20 de setembro de 2017

## Diário Oficial da União - Secão 3

ISSN 1677-7069

#### PREGÃO Nº 6/2017 - UASG 160084

Nº Processo: 64257003680201741 . Objeto: Pregão Eletrônico -Escolha da proposta mais vantajosa para Cessão de Uso a título oneroso de sala no pavilhão de terceiros do Colégio Militar do Recife destinada a atividade de apoio, com fins lucrativos, para instalação de um bazar para comercialização a servidores militares e civis da unidade, alunos e seus familiares de artigos de armarinho, papelaria, bijuterias, uniformes militares e escolares e seus acessórios, realizar consertos em uniformes e fornecer serviço de filmagem e fotografia, conforme condições, quantidades exigências estabelecidas no edital e anexos Total de Itens Licitados: 00001. Edital: 20/09/2017 de 08h00 às 12h00 e de 13h30 às 16h30. Endereço: Avvisconde de Sao Leopoldo, 198, Engenho do Meio - Recife - Pe RECIFE - PE ou

www.comprasgovernamentais.gov.br/edial/160084-05-6-2017.
Entrega das Propostas: a partir de 20/09/2017 às 08h00 no site
www.comprasuet.gov.br. Abertura das Propostas: 02/10/2017 às 10h00 no site w w w. comprasnet.gov.br.

JEAN JOSE ARANTES MARTINS

- 19/09/2017) 160084-00001-2017NE000001

## HOSPITAL DE GUARNIÇÃO DE JOÃO PESSOA EXTRATO DE CONTRATO Nº 1/2017 - UASG 160139

Nº Processo: 64590005897201613.

PREGÃO SISPP № 15/2016. Contratante: HOSPITAL DE GUARNICAO DE JOAO -PESSOA. CNPJ Contratado: 10464359000173. Contratado : ROBERTO DIOGO FERREIRA DA

Objeto: Prestação dos serviços de manutençãopreventiva e corretiva de equipamentos odontológicos, mediante o regime de execução indireta,com o fornecimento de peças até o limite de 20% do valor total do contrato. Fundamento Legal: Lei nr 8.666/93 . Vigência: 18/09/2017 a 17/09/2018. Valor Total: R\$44.694,96. Fonte: 100000000 -2017NE800804. Data de Assinatura: 15/09/2017.

(SICON - 19/09/2017) 160139-00001-2017NE000006

## 10ª REGIÃO MILITAR 7ª BRIGADA DE INFANTARIA MOTORIZADA

## AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO Nº 4/2017 - UASG 160344

Nº Processo: 64300045779201747 . Objeto: Pregão Eletrônico -Escolha da proposta mais vantajosa para cessão de uso, a título oneroso, de uma área medindo 14,60 m² (quatorze vírgula sessenta metros quadrados), reservado para o funcionamento de serviços de Barbcaria. Total de Itens Licitados: 00003, Edital: 20/09/2017 de 09h30 às 11h30 e de 13h00 às 16h00. Endereço: Av Hermes da Fonseca, Nr 1415 - Tirol - Natal NATAL - RN ou

 Natal NATAL RN ou www.comprasgovernamentais.gov.br/edital/160344-05-4-2017.
 Entrega das Propostas: a partir de 20/09/2017 às 09/630 no site www.comprasnet.gov.br. Abertura das Propostas: 03/10/2017 às 10/600 asnet.gov.br. no site www.compra

> ARTUR CLECIO ARAGAO DE MIRANDA Ordenador de Despes

(SIDEC - 19/09/2017) 160344-00001-2017NE800060

## 10° DEPÓSITO DE SUPRIMENTO

### AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO Nº 8/2017 - UASG 160049

Nº Processo: 64455004621201753 . Objeto: Pregão Eletrônico Atender eventual demanda do 10º Depósito de Suprimento, no que diz respeito a eventual contratação de serviço de manutenção do Posto de Combustível e Posto de Lavagem. Total de Itens Licitados: 00002. Edital: 20/09/2017 de 10h00 às 12h00 e de 14h00 às 16h00. Endereço: Av.mal.bitencourt, N.100 - Dias Macedo FORTALEZA - CE ou www.comprasgovernamentais.gov.br/edital/160049-05-8-2017.

Entrega das Propostas: a partir de 20/09/2017 às 10h00 no site www.comprasnet.gov.br. Abertura das Propostas: 02/10/2017 às 09h00 no site www.comprasnet.gov.br.

SERGIO RICARDO TOLOMELLI

# or ador de Despesas

(SIDEC - 19/09/2017) 160049-00001-2017NE800001 COMANDO MILITAR DO OESTE 4ª BRIGADA DE CAVALARIA MECANIZADA

#### EXTRATO DE CREDENCIAMENTO Nº 5/2017 - UASG 160149

Nº Processo: 64293004936201458. INEXIGIBILIDADE Nº 9/2017. . CNPJ Contratant
09546639000141. Contratante: COMANDO DA QUART
BRIGADA DE -CAVALARIA MECANIZADA. CNPJ Contratado: CNPJ Contratante 15456809000108, Contratado : LAPAC - LABORATORIO DE ANATOMIA -PATOLOGICA E CITOPATOLO, Objeto: Serviços de ANA I DMIA - PA I OLOGICA E CHOPATOLO. Objects serviços at Anatomia Patológica e Citopatologia. Fundamento Legal: Parágrafo único, Art. 61 da Lei 8.666/93, alterado pela Lei 8.883/94. Vigência: 01/09/2017 a 31/08/2018. Valor Total: R\$216.000,00. Fonte: 100000000 - 2017NE800646 - ND: 339039 Fonte: 250270013 2017NE800443 - ND: 339039. Data de Assinatura: 31/08/2017.

(SICON - 19/09/2017) 160149-00001-2017NE800012

## 3º GRUPAMENTO DE ENGENHARIA 9º BATALHÃO DE ENGENHARIA DE COMBATE

## AVISOS DE LICITAÇÃO PREGÃO Nº 17/2017 - UASG 160132

N° Processo: 64037050791201650 . Objeto: Pregão Eletrônico - Registro de preços para eventual aquisição de material classe VI e Ribbon Bridge do 9° Batalhão de Engenharia de Combate Total de frens Licitados: 00029. Edital: 2009/2017 de 09h30 às 11h30 e de 13h30 às 16h30. Endereço: Rua Duque de Caxias, S/n - Bairro Alto
Alto - AQUIDAUANA MS ou www.compraspovernamentais.gov.br/edital/160132-05-17-2017. Entrega das Propostas: a partir de 20/09/2017 às 09h30 no site www.comprasnet.gov.br. Informações Gerais: Edital disponível www.comprasnet.gov.br. Informações Gerais: Edital disponível

www.comprasgovernamen-

tais.gov.br

(SIDEC - 19/09/2017) 160132-00001-2017NE800175

## PREGÃO Nº 29/2017 - UASG 160132

Nº Processo: 64037003722201738 . Objeto: Pregão Eletrônico Registro de preço para eventual fornecimento de suprimentos de informática, telefonia, ferramental e sonorização para atender as necessidades do 9º Batalhão de Engenharia de Combate 9º BE Cmb. Total de Itens Licitados: 00279. Edital: 20/09/2017 de 09h30 às 11h30 de 13h30 às 17h00. Endereço: Rua Duque de Caxias, S/n Bairro Alto

Cue Janus as 1/100. Endereço: Rua Duque de Caxias, S/n Bairro Alto AQUIDAUANA ou www.comprasgovernamentais.gov.br/edital/160132-05-29-2017. Entrega das Propostas: a partir de 20/09/2017 às 09h30 no site www.comprasnet.gov.br. Abertura das Propostas: 02/10/2017 às 09h00 ou site humitante compressioner. no site www.comprasnet.gov.br.

FABIO BATISTA BOGONI

(SIDEC - 19/09/2017) 160132-00001-2017NE800175

#### 9º BATALHÃO DE ENGENHARIA DE CONSTRUÇÃO

## EXTRATO DE TERMO ADITIVO

5º Termo Aditivo Ao Termo de Cessão de Uso Nº 1/2013 - Uasg 160157 Quinto Termo Aditivo de vigencia e de Reajuste de Valor ao Termo de Cessao de Uso 01 2013, 9 Bec. Participes: 9 Batalhao de Engenharia de Construcao, CNPJ: 07.529.010/0001-68, representado pelo seu Comandante, Sr Coronel Ronaldo Matias Soares, ldt 020350954-2 MDEx, CPF 120.681.628-73, denominado Cedente e o Sr Jesus da Luz MDES, CFF 120.081.028-73, denominado cecente e o si resiste da Luz Mercado, Id. 412.790, SSP/MT e CFF 408.918.44104, denominado Cessionario. Objeto: Cessao onerosa de Uso de Imovel da Uniao Federal, sob jurisdicao do Comando do Exercito, situado nas dependencias do 9 BEC, para funcionamento de uma Barbearia. Fundamento Legal: Parag Unico, Art. 61, Lei 8.666/93. Vigencia: 16/09/2017 a 16/09/2018. Total do Valor Reajustado: R\$ 736,29. Data de Assinatura: 16/09/2017."

#### BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO DO COMANDO MILITAR DO OESTE

#### AVISO DE LICITAÇÃO TOMADA DE PREÇOS Nº 1/2017 -UASG 160530

Nº Processo: 65303007516201772 . Objeto: Escolha da proposta mais Nº Processo: 0.530300/516201/72. Objeto: Escoña da proposta mais vantajosa para a contratação de serviço de engenharia para a adequação da cobertura do pavilhão de serviços gerais da 9º Companhia de Guardas. Total de Itens Licitados: 00001. Edital: 20/09/2017 de 09h30 Sis 11h30 e de 13h00 às 16h30. Endereço: Av.duque de Caxias,
Nr. 1628 Amambaí - CAMPO GRANDE - MS www.comprasgovernamentais.gov.br/edital/160530-02-1-2017. Entrega das Propostas: 05/10/2017 às 09h00

> JOSE FERNANDO CUNHA LIMA Ordenador de Despesas Substituto

(SIDEC - 19/09/2017) 160530-00001-2017NE800003 13° BRIGADA DE INFANTARIA MOTORIZADA 58º BATALHÃO DE INFANTARIA MOTORIZADO

#### EXTRATO DE TERMO ADITIVO Nº 1/2017 - UASG 160095

Número do Credenciamento: 6/2013.

N° Processo: 64105000813201507. Contratante: 58 BATALHAO DE INFANTARIA -MOTORIZADO. CNPJ Contratado INFANTARIA -MOTORIZADO. CNPJ Contratado: 09352369000138. Contratado: SYELLE SOUZA SILVA AGUIAR ME -Objeto: Aditivo de vigência e valor, prestação de serviço de reabilitação. Fundamento Legal: Parágrafo único do art. 61 da Lei nº 8666/93. Vigência: 01/10/2017 a 30/09/2018. Valor Total: R\$80.000,00. Fonte: 100000000 - 2017NE800026 Fonte: 250270013 -2017NE800002. Data de Assinatura: 14/09/2017.

(SICON - 19/09/2017) 160095-00001-2017NE800008

#### RESULTADO DE JULGAMENTO PREGÃO Nº 5/2017

O Ordenador de Despesas do 58º BIMtz torna público o resultado do Pregão SRP 005/2017, para Contratação de serviços Gráficos.Resultado por fornecedor: SUPERMERCADO DOURADO LTDA - EPP CNPJ.: 02.741.214/0001-44, Itens 4 e 10,Total: RS 1,193,20; BLG LICITAÇÕES LTDA - EPP CNPJ.: 03.114.397/000130, Itens 1, 18 e 57, Total: R\$ 4.812,50; RPF COMERCIAL LTDA EPP CNPJ.: 03.217.016/0001-49, Itens 42, Total: R\$ 838.80; FI-

DELIDADE DEDETIZADORA LTDA ME DELIDADE DEDETIZADORA L'TDA - ME CNPI.: 06.315.324/0001-03, Itens 17, 26, 27 c 33; Total: R\$ 3.021,80;APONTUAL COMÉRCIO - EIRELI - ME CNPI.: 08.307.817/0001-19, Itens 2, 6 c 12; Total: R\$ 10.719,00; J. J. VITALLI - ME CNPI.: 08.658.622/0001-13, Itens 32, 34 c 41; Total: R\$ 947,40; WZ UNIÃO

AUTOMAÇÃO E ELÉTRICA EIRELI - EPP CNPJ.: 08.772.301/0001-45, Itens 16; Total: R\$ 628,00; COMERCIAL MILENIO EIRELI - ME CNPJ.: 09.583.781/0001-69, Itens 03, 11, 13, 23, 36, 40, 45, 49, 50, 52, 62, 67 e 73; Total: R\$ 37,067,90; MUL-TISUL COMÉRCIO E DISTRIBUIÇÃO LTDA - EPP CNPJ.: 12.811.487/0001-71, Itens 9, 31, 43, 44 e 70; Total: R\$ 1.560,80; ART LIMP BRASIL EIRELI - EPP CNPJ.: 13.186.075/0001-50, Itens 56; Total: R\$ 1.538,60; ADRIELSON FERREIRA PINHEIRO -ME CNPJ.: 13.559.782/0001-45, Itens 24; Total: R\$ 8.740,00; ONE COMERCIAL LTDA - ME CNPJ.: 14.517.117/0001-51, Itens 59; Total: R\$ 2.197,00; SANIGRAN LTDA - ME CNPJ.: 15.153.524/0001-90, Itens 5, 60 e 72; Total: R\$ 6.277,75; CARLOS ALBERTO DE PAULA COELHO - ME CNPJ.: 17.757.607/0001-13, Itens 19; Total: RS 2.145,00; INFINITI COMÉRCIO E SERVIÇOS EIRELI - ME CNPJ.: 18.599.173/0001-33, Itens 14, 15, 30, 39, 48, 53,

EIRELI - ME CNPJ: 18.599.173/0001-33, Itens 14, 15, 30, 39, 48, 53, 64, 69 e 71; Total: RS 12.604/30; TDF COMÉRCIO DE MATERIAIS EIRELI - EPP CNPJ.: 19.055.497/0001-73, Itens 51; Total: R\$ 6.000,00; BR&C AMBIENTAL EIRELI - ME CNPJ.: 20.990.457/0001-06, Itens 8, 29 e 65; Total: R\$ 8.060,50; MARIA HELENA DE AVEIRO - ME CNPJ.: 22.970.956/0001-59, Itens 25; Total: R\$ 2.092,50; R.W.F. COMERCIAL EIRELI - EPP CNPJ.: 24.145.509/0001-90, Itens 21, 22 E 63; Total: R\$ 10.120,00; ME ROCHA SOLUÇÕES E COMÉRCIO LTDA - MECNPJ.: 24.185.945/0001-47, Itens 58, 61, 65 e 68; Total: R\$ 6.399,00; MS



COMÉRCIO DE MATERIAIS EIRELI - ME CNPI.
26. 106.623/0001-37, Itens 38; Totai: R\$ 89,55; TOTAL GLOBAL DA
ATA: R\$ 128.054,00. Os autos do processo encontram-se a disposição
dos interessados para consulta no 58º BIMiz

(SIDEC - 19/09/2017) 160095-00001-2017NE800008

COMANDO MILITAR DO PLANALTO

( )

RESULTADO DE JULGAMENTO PREGÃO Nº 27/2017 GILVAN AUGUSTO DE FARIAS JUNIOR - Cel

COMANDO DE OPERAÇÕES ESPECIAIS BASE ADMINISTRATIVA

UASCI 16008 B ADM C OP ESP. O Ordenador de Despesas no uso de suas aribuições resolve publicar o resultado do pregin elevânico 27/2016. Conforme as segündos binnesas venedoras 64.869-711/0001-58. FLEXIBASE INDUSTRIA E COMIECA O DE MOVEIS. IMPORTACAO E EXPORTAÇÃO LIDA

05:200.641.0001.29 - GIOM/COMERCIO E REPRESENTACOES DE MOVEIS - LIDA - 12.274.38.3001.45 - - ARK FORMAS COMREGO DEMOVIES LIDA : 15.362.509 : 3001.36 - X. OFFICE SIRVY - LIDA - - ME: 20.485-785.0001.45 - STEEL SOLUTION MOBILIARIO CORPORATIVEIRELI - EPP.

ADHERBAL TEIXEIRA DA CUNHA NETO - Coronel Ördenader de Despesas

(SIDEC - 19/09/2017) 160098-00001-2017NE000086

Este documento pode ser verificado no endereço eletrônico http://www.in.gov.br/autenticidade.html , Documento assinado digitalmente conforme MP n\*2.200-2 de 24/08/2001, que institui a pelo código 00032017092000021 Infraestrutura de Chaves Públicas Brasileira - ICP-Brasil.

\* 1