

Fate conceto

Orcamento

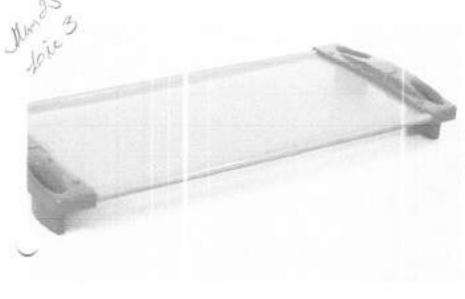
Exportação



Exportação

Banco Lápis

SAC 080079991106



Caminha Empilhavel

7 45 685°

AlfaBaby Plus

Cod 1051

Cores Disponiveis



Faça seu Orçamento via

Teleforie

Whatsabb

Email

Descrição do Produto:

-DAMA EMPRIHÁ: EL. As dues cabeceiras são interiças, formadas por uma única peça produzidas em polipropileno. IPP VIRGEM NÃO RECICLADOL não sendo necessário o uso de ferramentas para sua montagern. O produto é atóxico, apresenta excelente acabamento, sem relarbas e bordes cortantes. Contem drenos que permite a lavagem e higienização total, possul porta objetos. As fues estruturas laterais são em tubos de alumínio adonizado, resistenta a corresão em geral, incluíndo a corresão por tensão, um dade e salinidade. Espessura mínima das parades do alumínio: 2.00mm. Liga 5053 de têmpera do alumínio: 75, A. fires de reposso é composta por um leito de rede confortável e arejada, vistada. confuccionada em fución sopis poliester empastado em PVC, com espessura minima de o,gumm e gramatura mir ima de glog/ma antifungo, anti- UV, antio idante, anti- chama: isento de Fitalatos. Alta resistência a peso, suportando até 80 Kg, antitranspirante e lavável. As laterais são soldadas de maneira uniforme e resistentes a tração munsal, não possuindo veloro em nenhuma das extren idades. Possui presitaes em IPP) virgem que se encacion. perfettamente nes caber eiras, prendendo assim a area de repousa. Possul ponteiras de borracha artiderrapante formam um conjunto de segurança fundamental para que a cama não destide, permitindo que a criança possa se movimentar de forma segura durante o sono. possui compartimento de forma firme e segura para receber mosquiteiro

«Dote: les de 4 bérracha: para dade dabeceiras um total de 8 borrachas pra exitar de escorregar no chão

 Apresentar na proposta laudo antibacteriano assinado por engenheiro químico responsável com CRO atestando a eficiacia Apresentar taudo na proposta para gran positivas e gran negativas Laudo atestando assinado por engenheiro químico responsável por n CRO atestando o uso do adilivo virucida.

 Indicada pará crianças de 15 a 07 enos -Peso ate 55 kg

DIMENSÕES DA CAMINHA MONTADA

Dimensões, comprimenta 135 cm

Largura 0.60 cm

Altum 0.15 cm

PRODUTO COM 12 MES 15 DE GARANTIA

Solicitar na proposta certificado atendendo todas as normas ABNT NBR NM 300-32011

Nosso produto atencie rigorosamente todas as exigências do manual de orientações técnicas do FNDE volume 07

EMAIL: VENDASBALFABRINKCAMINNAS.COM.BR

08007999806

EEGUNDA A SEXTA DAS 08:00
AS 18:00
E SÁBADO DAS 09:00 ÁS 13:00

OFL NO SECRETARY

Alfabrinic Comercio De Brinquedos E Serviços Eiroli CNPJ: 26.865.222/0001-50

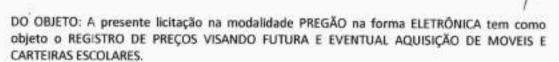


PROPOSTA DE PREÇO

À

Prefeitura Municipal de Viçosa do Ceara - CE

Pregão: 07/2022 Data: 18/10/2022 Horário: 10h



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

MET	пинскиско	Quant	U.P.	HARCA HODELO	PREÇO UNITARIO RS	PRECO TOTAL RS
	ARMÁRIO DE MADEIRA BALCÃO MEDINDO 0,75 X 0,80 X 0,45M (H X L P) COM 02 PORTAS E 1 PRATELEIRA. TAMPO: EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAID MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 COR CINZA. LATERAIS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO AO TAMPO E AO FUNDO ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 NA COR CINZA. PRATELEIRA REMOVÍVEL: EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3M1V1 DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM, APOIADAS EM PINOS DE PVC PERMITINDO REGULAGEM DE ALTURA. QUANTIDADE: 01 UNIDADE. UNID 160 PORTAS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADAS AS LATERAIS ATRAVÉS DE 04 DOBRADIÇAS PERMITINDO ABERTURA DAS PORTAS A ATÉ 270 GRAUS, COM PUXADORES CROMADOS. UMA PORTA CONTENDO FECHADURA CILÍNDRICA PARA ARMÁRIO DE MADEIRA COM CHAVES EM DUPLICATA COM ALMA INTERNA EM AÇO, E A OUTRA CONTENDO 02 FECHOS EM TERMOPLÁSTICO PIXADOS NA PARTE INTERNA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES. COSTAS E BASE: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE	160	TOND	PROPRIA / ANGÁRIO DE MADEIRA HOP	1.103,00	R\$ 176,480,00



- 2	BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO COM A BASE FIXADA AS LATERAIS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 CINZA. PÉS: EM TUBO DE AÇO 30X60X1,20M1v1 EM QUADRO, COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADO					SELTURA MUN
	PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA, NA COR CINZA, COM PONTEIRAS EM PVC NAS EXTREMIDADES, FIXADO AO FUNDO DO ARMÁRIO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES, CONTENDO PÉS-NIVELADORES SEXTAVADOS EM PVC NA COR PRETA, E COM PARAFUSO DE 3/8"XI"					On ap ogssing
2	ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,98 X 0,90 X 0,451v1 (H X L P). ARMÁRIO COM 02 (DUAS) PORTAS EM CHAPA DE AÇO, TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA. CORPO: LATERAIS, TAMPOS SUPERIOR E INFERIOR EM CHAPA DE AÇO N 24 COM 02 PORTAS, TAMBÉM	80	UND	PROPRIA / ARMARIOS DE AÇO	1.875,00	150.080,00
	CONFECCIONADOS EM CHAPA 24, CADA PORTA DEVERÁ CONTER 03 (TRÉS) DOBRADIÇAS INTERNAS, E 01 (UMA) FECHADURA UNIVERSAL PARA MÓVEIS DE AÇO COM ROTAÇÃO DE 90 GRAUS COM 02 (DUAS) CHAVES CADA. EQUIPADO COM 04 PRATELEIRAS EM CHAPA 24 REGULÁVEIS DE 50 EM 50 MM ATRAVÉS DE CREMALHEIRA BORDA EM DOBRA DUPLA E REFORÇO TIPO ÓMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, SENDO OPCIONAL A UTILIZAÇÃO DE MAIS PRATELEIRAS. TODOS OS COMPONENTES DEVERÃO SER SOLDADOS ATRAVÉS DO SISTEMA MIG. TODO O MATERIAL E					
÷	PROCESSO DE FABRICAÇÃO UTILIZADO NÃO DEVERÁ COMPROMETER A INTEGRIDADE FÍSICA DOS USUÁRIOS, A EXEMPLO DE PARTES CORTANTES, REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA OU CANTOS AGUDOS.					
, ,	ARMÁRIO BAIXO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,60 X 0,75 X 0,451v1 (H X L X P). ARMÁRIO COM 02 (DUAS) PORTAS EM CHAPA DE AÇO, TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA. CORPO: LATERAIS, TAMPOS SUPERIOR E INFERIOR EM CHAPA DE AÇO N° 24 COM 02 PORTAS, TAMBÉM CONFECCIONADOS EM CHAPA 24, CADA PORTA DEVERÁ CONTER 03 (TRÊS) DOBRADIÇAS INTERNAS, E 01 (UMA) FECHADURA UNIVERSAL PARA MÓVEIS DE AÇO COM ROTAÇÃO DE 90 GRAUS COM 02 (DUAS) CHAVES CADA. EQUIPADO COM 04 PRATELEIRAS	60	CRO	PROPRIA / ARMARICS DE AÇO	1.474,00	88.440,00
	EM CHAPA 24 REGULAVEIS DE 50 EM 50 MM ATRAVES DE CREMALHEIRA BORDA EM DOBRA DUPLA E REFORÇO TIPO ÔMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, SENDO DPCIONAL A UTILIZAÇÃO DE MAIS PRATELEIRAS. TODOS OS COMPONENTES DEVERÃO SER SOLDADOS ATRAVÉS DO SISTEMA MIG. TODO O MATERIAL E PROCESSO DE FABRICAÇÃO UTILIZADO NÃO DEVERÁ COMPROMETERA INTEGRIDADE FÍSICA DOS USUÁRIOS, A EXEMPLO DE PARTES CORTANTES, REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA OU CANTOS AGUDOS.					
*	ARMÁRIO DE MADEIRA SEMI-ABERTO MEDINDO: 1,60 X 0,80 X 0,45M (H X L X P) COM 02 PORTAS E 3 PRATELEIRAS. TAMPO: EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO	100	OND	PROFRIA / ARMÁRIO DE	1.498,00	149.800,00

				0	L No.
MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 COR CINZA, LATERAIS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO AO TAMPO E AO FUNDO ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 NA COR CINZA. PRATELEIRAS: DUAS PRATELEIRAS REMOVÍVEIS (UMA SUPERIOR E UMA INFERIOR) APOIADAS EM PINOS DE PVC PERMITINDO REGULAGEM DE ALTURA E UMA FIXA UNID 100 (SERVINDO COMO SUBTAMPO DAS PORTAS) EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, CEVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM QUANTIDADE: 03 UNIDADES. PORTAS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT. EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADAS AS LATERAIS ATRAVÉS DE OG DOBRADIÇAS PERMITINDO ABERTURA DAS PORTAS A ATÉ 270 GRAUS, COM PUXADORES CROMADOS. UMA PORTA CONTENDO FECHADURA CILÍNDRICA PARA ARMÁRIO DE MADEIRA COM CHAVES EM DUPLICATA COM ALMA INTERNA DA PORTA CONTENDO FECHADURA CILÍNDRICA PARA ARMÁRIO DE MADEIRA COM CHAVES EM DUPLICATA COM ALMA INTERNA DA PORTA CONTENDO FECHADURA CILÍNDRICA PARA ARMÁRIO DE MADEIRA COM CHAVES EM DUPLICATA COM ALMA INTERNA EM ACO, E A OUTRA COM FITA D			HADETRA HOP		Ap ogstring
MESA DE TRABALHO MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS. MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR: TAMPO CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM	100	UND	PROPRIA / MESAS DE TRABALHO	998,00	99.800,00



TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERIMETRO, DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO, PAINEL FRONTAL EM MADEIRA MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO#20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTES, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA 1v16. ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNAS DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS UNID 100 INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA MB. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X2OMM CHAPA *18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO M18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS. GAVETEIRO FIXO: COM DUAS GAVETAS, CORPO CONSTITUÍDO DE MDP CINZA DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. FECHADURA COM FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS DUAS GAVETAS, COM DUAS CHAVES. GAVETAS CONFECCIONADAS EM ACO *22 NO MÍNIMO, COM TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO POR IMERSÃO E PINTURA EPÓXI PELO SISTEMA ELETROSTÁTICO, COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. FRENTE DAS GAVETAS EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADOS REDONDO COM FORMA CÔNCAVA COM APROXIMADAMENTE 110 MM DE COMPRIMENTO. PROPRIA 1,560,00 MESA DE TRABALHO EM L MEDINDO 1,35 X 1,35 X 0,60 X 0,74M / MESAS UND COM DUAS GAVETAS. MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO,

COMPOSTA POR: TAMPO INTEIRIÇO EM FORMATO DE "L", TIPO ESTAÇÃO DE TRABALHO, CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. PAINÉIS FRONTAIS: EM MADEIRA MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE ACO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6. ESTRUTURA: FORMADA COM COLUNA CENTRAL EM TUBO METALON 40 X 40 X 1,50MM E PÉS LATERAIS FORMADOS ATRAVÉS DE 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇOW18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X LX C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA MB. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE ACO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA MICROMETROS. GAVETEIRO FIXO: COM DUAS GAVETAS, CORPO CONSTITUÍDO DE MDP CINZA DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. FECHADURA COM FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS DUAS GAVETAS, COM DUAS CHAVES. GAVETAS CONFECCIONADAS EM AÇO #22 NO MÍNIMO,

TRABALHO

EM L



					PREFE	TURA MUNICIPALITY
	COM TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO POR IMERSÃO E PINTURA EPÓXI PELO SISTEMA ELETROSTÁTICO, COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. FRENTE DAS GAVETAS EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADOS REDONDO COM FORMA CÔNCAVA COM APROXIMADAMENTE 110 MM DE COMPRIMENTO.				OP)ON	7 än ogstud
•	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM BRAÇO T REGULÁVEL. ENCOSTO DE ESPALDAR MÉDIO COM CONCHA INTERNA E CAPA EM PP INJETADO, DIMENSÕES 460 MM (ALTURA) X 430 MM (LARGURA). MECANISMO DE DUAS ALAVANCAS COM MOVIMENTO DE INCLINAÇÃO/CONTATO PERMANENTE DO ENCOSTO. REFORÇO METÁLICO ESTRUTURAL PARA O ENCOSTO, ESTAMPADO EM CHAPA DE AÇO SAE 1020, ESTRUTURA DE UNIÃO DO ENCOSTO COM ASSENTO COM REGULAGEM DE ALTURA POR CATRACA QUE PERMITE A REGULAGEM DA ALTURA DO ENCOSTO EM 7 POSIÇÕES PRÉ-DEFINIDAS COM CURSO TOTAL DE 90 MM, EM LÂMINA DE AÇO SAE 1020, E AMBOS COM ACABAMENTO EM PINTURA EPÓXI PÓ NA COR PRETA. ESTRUTURA INTERNA DO ASSENTO EM MADEIRA COMPENSADA, COM CAPA EM PP INJETADO, DIMENSÕES DO ASSENTO 460 MM (PROFUNDIDADE) X 470 MM (LARGURA). ESPUMAS DO ASSENTOS E ENCOSTOS INJETADAS EM POLIURETANO FLEXÍVEL DE ALTA DENSIDADE E ALTA RESILIÊNCIA. REVESTIMENTO EM TECIDO. COLUNA A GÁS, EM CONFORMIDADE DIN 4550, COM CURSO DE 120 MM PARA AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO, COM TELESCÓPIO PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO. BASE EM NYLON COM FIBRA DE VIDRO E DIÂMETRO DE 630 MM. RODÍZIO EM NYLON COM PISTA EM PU. PARTES METÁLICAS COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. APOIA BRAÇOS EM "T" COM ALTURA REGULÁVEL, ESTRUTURADOS EM CHAPA DE AÇO, COM CARENAGEM EM POLIPROPILENO. FIXAÇÃO DO BRAÇO À CADEIRA POR MEIO DE PARAFUSOS MÉTRICOS.	100	UND	PROPRIA / CSIATA2G 2	1.316,00	131.600,00
	CADEIRA FIXA 04 PÉS SECRETÁRIA. COM ESTRUTURA EM AÇO TUBULAR DIÂMETRO 7/8" POR 1,20MM DE ESPESSURA COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS NA COR PRETA. CONTENDO PONTEIRAS DE POLIETILENO DE BAIXA DENSIDADE NAS EXTREMIDADES DOS TUBOS. ASSENTO EM ESPUMA INJETADA DE ALTA DENSIDADE MEDINDO 425 X 395 X 40MM (LARG X PROF X ESPES.) REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIPROPILENO NA COR AZUL NA PARTE SUPERIOR, E TECIDO TNT COR PRETO NA INFERIOR, BORDAS EM PERFIL FRANCÊS PVC DE 13,5MM COR PRETO. ENCOSTO EM ESPUMA INJETADA DE ALTA DENSIDADE MEDINDO 360 X 285 X 30MM (LARG. X ALT. X ESPES.) REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIPROPILENO NA COR AZUL, E CONTRA-ENCOSTO REVESTIDO EM VINIL PRETO, BORDAS EM PERFIL FRANCÊS PVC DE 13,5MM COR PRETO. ASSENTO E ENCOSTO UNIDOS ATRAVÉS DE TUBO OBLONGO 16X30X2,0MM COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÊVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS NA COR PRETA, COBERTO POR SANFONA EM PVC COR PRETA CONTENDO CANECA EM PVC PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO.	300	CNID	PROPRIA / CSIATA22	370,00	111.000,00

*

.



					SETUR.	46 De Com
9	CADEIRA GIRATORIA SECRETÁRIA. COM BASE EM TUBO 25 X 25 X 1,20MM COM 05 HASTES EQUIDISTANTES MEDINDO 2251v1M CADA, CONTENDO ESTAMPA QUE PERMITE A FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS DIRETAMENTE NO TUBO, PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS NA COR PRETA, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO EM NYLON, E CAPA PROTETORA EM POLIPROPILENO. REGULAGEM DE ALTURA A GÁS. ASSENTO EM ESPUMA INJETADA DE ALTA DENSIDADE MEDINDO 425 X 395 X 401v1M (LARG X PROF X ESPES.) REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIPROPILENO NA COR AZUL NA PARTE SUPERIOR, E TECIDO TNT COR PRETO NA INFERIOR, BORDAS EM PERFIL FRANCÊS PVC DE 13,5MM COR PRETO. ENCOSTO EM ESPUMA INJETADA DE ALTA DENSIDADE MEDINDO 360 X 285 X 301VIM (LARG. X ALT. X ESPES.) REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIPROPILENO NA COR AZUL, E CONTRA-ENCOSTO REVESTIDO EM VINIL PRETO, BORDAS EM PERFIL FRANCÊS PVC DE 13,5M1V1 COR PRETO. ASSENTO E ENCOSTO UNIDOS ATRAVÉS DE TUBO OBLONGO 16X30X2,01VIM COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS NA COR PRETA, COBERTO POR SANFONA EM PVC COR PRETA CONTENDO CANECA EM PVC PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO.	200	TORIO	PROPRIA / CGIATAG2	566, OD-77	9 9 200,00
10	ESTANTE METÁLICA COM 06 PRATELEIRAS MEDINDO 1,98 X 0,94 X 0,401v1. 1' COLUNAS: EM AÇO SAE 1010/1020, MEDINDO 04X04CM, CHAPA COM ESPESSURA DE 1,50M1v1 COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA. CONTENDO FURAÇÃO EM FORMATO OBLONGO PARA PERMITIR REGULAGEM DE ALTURA DAS PRATELEIRAS. PRATELEIRAS: EM AÇO SAE 1010/1020, CHAPA COM ESPESSURA DE 0,60MM COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, REFORÇO TIPO ÓMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA.	200	UND	PROPRIA / EA019806 REX	864,00	172.800,00
11	CADEIRA LONGARINA COM D4 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM PO LI PROPILEN O. ESTRUTURA FIXA EM TUBOS DE AÇO CARBONO, SUPORTE DOS ENCOSTOS EM TUBO OBLONGO 30X16 MM EM CHAPA #16 (1,50 MM) COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. OS ENCOSTOS DEVERÃO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS, NA QUANTIDADE DE 08 (DITO) POR FILEIRA, E POSSUINDO 04 (QUATRO) FILEIRAS. MOLDADOS EM CONTORNO VERTEBRAL COM ENCAIXES NA ESTRUTURA, TRAVAMENTO COM PINO TAMPÃO NO MESMO POLIPROPILENO ADITIVADO. OS ASSENTOS DEVERÃO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS NA QUANTIDADE 14 (QUATORZE). MOLDADO COM CONTORNOS ERGONÔMICOS, FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PELO MENOS 04 (QUATRO) PARAFUSOS TIPO AA CABEÇA CHATA, PERMITINDO GRANDE RESISTÊNCIA QUANTO A QUALQUER TIPO DE ESFORÇO NÃO CONVENCIONAL MEDIDAS MÍNIMAS: ENCOSTO:	60	CHO	PROPRIA / LONGARIN A PRIME 813	1.146,00	68.760,00



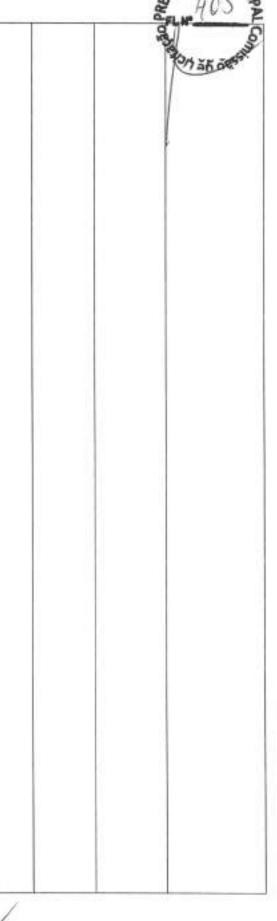
					OFL ME	630
	LARGURA 470 MM, ALTURA 265 MM (NO EIXO CENTRAL DA SUA CURVATURA) E ESPESSURA DE 5 MM; - ASSENTO: LARGURA 470 MM E 450 MM DE PROFUNDIDADE E ESPESSURA DE 5 MM.				S. Cale	5 00,50
12	CADEIRA LONGARINA COM 05 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO. ESTRUTURA FIXA EM TUBOS DE AÇO CARBONO, SUPORTE DOS ENCOSTOS EM TUBO OBLONGO 30X16 MM EM CHAPA #16 (1,50 MM) COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. OS ENCOSTOS DEVERÃO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS, NA QUANTIDADE DE 08 (OITO) POR FILEIRA, E POSSUINDO 04 (QUATRO) FILEIRAS. MOLDADOS EM CONTORNO VERTEBRAL COM ENCAIXES NA ESTRUTURA, TRAVAMENTO COM PINO TAMPÃO NO MESMO POLIPROPILENO ADITIVADO. OS ASSENTOS DEVERÃO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS NA QUANTIDADE 14 (QUATORZE). MOLDADO COM CONTORNOS ERGONÔMICOS, FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PELO MENOS 04 (QUATRO) PARAFUSOS TIPO AA CABEÇA CHATA, PERMITINDO GRANDE RESISTÊNCIA QUANTO A QUALQUER TIPO DE ESFORCO NÃO CONVENCIONAL MEDIDAS MÍNIMAS: ENCOSTO: LARGURA 470 MM, ALTURA 265 MM (NO EIXO CENTRAL DA SUA CURVATURA) E ESPESSURA DE 5 MM; - ASSENTO: LARGURA 470 MM E 450 MM DE PROFUNDIDADE E ESPESSURA DE 5 MM	60	TIND	PROPRIA / LONGARIN A PRYME 813	1.410.00	84.600,00
13	MESA DE REUNIÃO CIRCULAR MEDINDO 1,20 X 0,75M COM TAMPO EM AGLOMERADO DE 25M1V1 DE ESPESSURA, MEDINDO 1,201V1 DE DIÂMETRO, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR CINZA, BORDAS RETAS ENCABEÇADAS COM FITA DE POLIESTIRENO NA MESMA COR DO TAMPO COM ESPESSURA DE 2,0MM. ALTURA DO TAMPO EM RELAÇÃO AO SOLO DE 75CM. ESTRUTURA METÁLICA EM AÇO COM TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO E ANTI-FERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI NA COR CINZA, SENDO 04 TRAVESSAS SUPERIORES EM TUBO DE AÇO 25X25X1,20MM CONTENDO PONTEIRAS EM POLIPROPILENO NAS EXTREMIDADES, CONTENDO CHAPAS DE AÇO DE 1,50MM DE ESPESSURA EM FORMATO DELTA SOLDADAS AO TUBO CENTRAL COMO FORMA DE REFORÇAR A SUSTENTAÇÃO DO TAMPO, E TRAVESSAS INFERIORES EM TUBO DE AÇO 30 X 50 X 1,50MM, CONTENDO PONTEIRAS EM POLIPROPILENO NAS EXTREMIDADES NA COR PRETA E SAPATAS NIVELADORAS SEXTAVADAS DE POLIPROPILENO, SUSTENTAÇÃO VERTICAL ATRAVÉS DE TUBO CENTRAL EM AÇO REDONDO DE 3°X1,20MM. FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AO TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES.	60	OND	PROPRIA / MEEAS DE REUNIÃO REDONDA	642,00	38,520,00
14	MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO. MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR: TAMPO: CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. PAINEL FRONTAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 15 MM	100	OND.	PROPRIA / MESAS DE TRABALHO	800,00	80.000,00



				2	1104 3
DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÓNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACL-IANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO MÓS X 75 MM TAMPINHAI ALLEN E PORCA CILÍNDRICA 1/16. ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 14 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA UNID 100 DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 401V1M (H X L C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA II 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA MB. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM 05 RASGORS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO COM 05 PASSAGEM MINIMA 40 MICROMETROS. SUPORTE TECLADO RETRÁTIL CONSTITUÍDO DE MOPO CINZA DE 15M11. DE ESPESSURA, ROLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE			PROPRIA	3.969.00	7 ap 085500
CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO (1,33M A 1,59M) INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,33M A 1,59M. MESA COMPOSTA POR TAMPOS MODULARES, TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS NATURAL, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE LISA, SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR NA COR VERMELHA, FORMADO POR 3 MÓDULOS QUE SE FIXAM À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO) E 3 ENCAIXES CENTRAIS POR MÓDULOS E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO. APÓS MONTADA A MESA MEDE, 1' APHOXIMADAMENTE, 1830X810MM E TEM 640MM DE ALTURA, COM VARIAÇÃO DAS MEDIDAS EM ATÉ 5%. A ESTRUTURA DEVE SER FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2MM, COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS	120	cJ	/ CJMERJ18 40008C		



E 2 CABECEIRAS. AS PERNAS DEVEM SER FABRICADAS EM TUBO DE AÇO DIÂMETRO APROXIMADO DE 1.1/2"X0,9M1v1 DE PAREDE E ENCAIXADAS SEM O USO DE PARAFUSOS. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ EXISTE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPÓXI. CADEIRAS (8 UNIDADES) ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR VERMELHA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO DA CADEIRA DO CJA-0413 FDE-FNDE. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. AINDA, NO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O NOME PREFEITURA DO CRATO EM IMPRESSÃO TAMPOGRAFICA, UTILIZANDO TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. OBS2: O NOME DA PREFEITURA DO CRATO DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO NA FONTE MUSEO, COM LARGURA DE 5,7MM, SENDO O TERMO "PREFEITURA DO" NA LINHA SUPERIOR E "CRATO" NA LINHA INFERIOR. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO DA CADEIRA DO CJA-0413 FDE-FNDE. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS.3: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. COMAPRESENTAÇÃO DE CATÁLOGO. PELO FATO DE OS PADRÕES DIMENSIONAIS ESTAREM RELACIONADOS ÀS ESTATURAS DOS INDIVÍDUOS, EMBORA A NORMA ABNT NBR 14006:2008 NÃO SEJA APLICÁVEL AO MOBILIÁRIO PARA





					Ser.	466 00 E
	REFEITÓRIO, ELA PODE SER UTILIZADA COMO REFERÊNCIA PARAA ELABORAÇÃO DOS PROJETOS DAS MESAS E DAS CADEIRAS PARA REFEITÓRIOS ESCOLARES.				A STONE	ap ogssta
6	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO (1,5914 A 1,88M) INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,59M A 1,88M. MESA COMPOSTA POR TAMPOS MODULARES, TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS NATURAL, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE LISA, SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR NA COR AZUL BIC, FORMADO POR 3 MÓDULOS QUE SE FIXAM À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO) E 3 ENCAIXES CENTRAIS POR MÓDULOS E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO. APÓS MONTADA A MESA MEDE, APROXIMADAMENTE, 1830X810MM E TEM 7601VIM DE ALTURA, COM VARIAÇÃO DAS MEDIDAS EM ATÉ 5%. A ESTRUTURA DEVE SER FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO 20X40M1V1 COM 1,21VIM, COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS, AS PERNAS DEVEM SER FABRICADAS EM TUBO DE AÇO DIÂMETRO APROXIMADO DE 1.1/2"X0,9M1V1 DE PAREDE E ENCAIXADAS SEM O USO DE PARAFUSOS. NAEXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ EXISTE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPÓXI. CADEIRAS (8 UNIDADES) ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINREAIS, INJETADOS NA COR AZUL. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FOE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MICOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. AINDA, NO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O NOME PREFEITURA DO CRATO EM IMPRESSÃO TAMPOGRÁFICA, UTILIZANDO TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APUCADAS (POLIPROPILENO INJETADO) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÃOS TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENT	120	CJ	PROPRIA / CJNEFA18 40008C	4.044,00	485,280,00
	TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA DIÂMETRO []E 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO DA					



				9	Lap-
SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DI RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DO EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSEI MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLO: COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO ()E FABRICAÇÃO. OBS. 3: (NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SEI OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICA: DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUI ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOI SAUNA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. COMAPRESENTAÇÃO DI CATÁLOGO. PELO FATO DE OS PADRÕES DIMENSIONAIS ESTAREN RELACIONADOS ÀS ESTATURAS DOS INDIVÍDUOS, EMBORA A NORMA ABNT NBR 14006:2008 NÃO SEJA APLICÁVEL AC MOBILIÁRIO PARA REFEITÓRIO, ELA PODE SER UTILIZADA COMO REFERÊNCIA PARA A ELABORAÇÃO DOS PROJETOS DAS MESAS: DAS CADEIRAS PARA REFEITÓRIOS ESCOLARES					Pap orsains
CONJUNTO (JO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-0113, PADRĂC FNDE MESA: TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENC ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NO COR LARANJA, DOTADO DE PORCAS COM FLANGE OU CON REBAIXO COM ROSCA MÉTRICA MG, COINJETADAS E, DE TRAVESS. ESTRUTURAL EM NYLON "6.0" (POLIAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA. APLICAÇÃO DI LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8MM DI ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VEI REFERÊNCIAS), NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BICOMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS 608MM (LARGURA) X 4661VIM (PROFUNDIDADE) X 221VIM (ALTURA) ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ 3MM PARA LARGURA PROFUNDIDADE E -1-1- 1M1V1 PARA ALTURA. DIMENSÕES DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO (NÚMERO IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE (POEXTENSO) DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDE TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DE FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENT VERTICAIS E TRAVESSA ESTRUTURA COMPOSTA DE: MONTANTE VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EN TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA SECÇÃO OBLONGA DE 291VIM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM) TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE CAMBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA COMPORSA ALTAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA MODIAMENTO DE 6MM), FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: DIORCAS ALTAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA MODIAMENTO D	600 600 600 600 600 600 600 600 600 600	CJ	PROSPIA / CJA- GIB FDE/FHDE	624,00	392,400,00



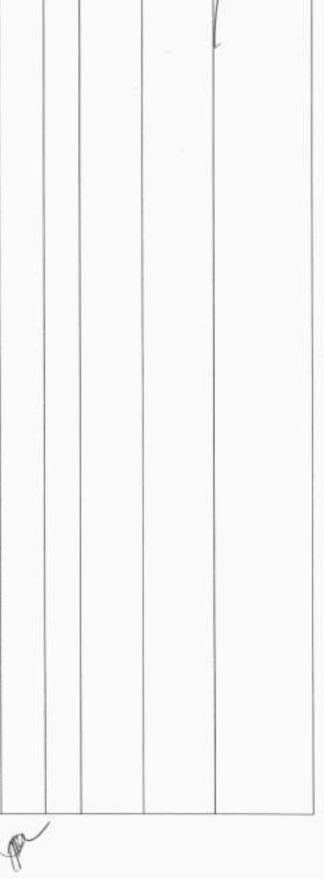
CÔNICOS DO PRÓPRIO TAMPO; 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE 1- 2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,81VIM, COMPRIMENTO 12M PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR LARANJA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO; DATADOR DE LOTES INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO; A IDENTIFICAÇÃO "MODELO (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. AINDA, NO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O NOME PREFEITURA DO GRATO EM IMPRESSÃO TAMPOGRÁFICA, UTILIZANDO TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. OBS1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA, OBS2: O NOME DA PREFEITURA DO GRATO DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO NA FONTE MUSEO, COM LARGURA DE 5,71VIM, SENDO O TERMO "PREFEITURA DO" NA LINHA SUPERIOR E "CRATO" NA LINHA INFERIOR. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO, NOS MOLDES DAS



				EFL	MP TO TE
PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDEFNDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 0,93M A 1,16M.				of the state of th	7.46 08 Stud
CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CIA-0313, PADRÃO FNDE .MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM PLÁSTICO INJETADO COM APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO NA FACE SUPERIOR, DOTADO DE TRAVESSA ESTRUTURA INJETADA EM PLÁSTICO TÉCNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO, CONTENDO PORTA-LIVROS EM PLÁSTICO INJETADO CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CONSTITUINTES - MESA * TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), DOTADO DE PORCAS COM FLANGE OU COM REBAIXO, COM CONI BOO ROSCA MÉTRICA MÁ, COINJETADAS E, DE TRAVESSA ESTRUTURAL EM NYLON "6.0" (POLIAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,81VIM DE ESPESSURA, ACARAMENTO TEXTUJRIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BICOMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS 608MM (LARGURA) X 466M1V1 (PROFUNDIDADE) X 22M1V1 (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ 4-/- 3M1V1 PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ALTURA. DESIGN, DETALHAMENTO E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. DIMENSÕES DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). OBS. 1: O NOME DA FAROCAÇÃO CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). OBS. 1: O NOME DO FABRICA	800	cu	PROPRIA / CJA- 03B FDK/FMDE	753,00	592.400,00

P

CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (11/4% EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE ACO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (11/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). • PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA- -PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE A CRITÉRIO DA EQUIPE TÉCNICA DA FDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DO PORTA- -LIVROS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÉS E. ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). OBS. 1:0 NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: -06 PORCAS ALTAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6 (DIÁMETRO DE 6MM), COINJETADAS EM CASTELOS TRONCO-CÔNICOS DO PRÓPRIO TAMPO; -06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE '-/- ZMM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS.. FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM.. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM.. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE SOU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS), OBS. 2:0 NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. * PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). MICROMETROS



CONSTITUINTES CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). MOBILIARIO RESPEITE O MEIO AMBIENTE. IMPRIMA SOMENTE O NECESSÁRIO ATENÇÃO PRESERVE A ESCALA QUANDO FOR IMPRIMIR, USE FOLHAS A4 E DESABILITE A FUNÇÃO "FIT TO PAPER" PÁGINA 40/44 REVISÃO DATA 2 29/03/19 CIA-0313 FDE CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 3 ALTURA DO ALUNO: DE 1,19M A 1,42M (TAMPO INJETADO) OBS. 1:0 NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PROPRIA LOGOMARCA. • ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO SETE LÁMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, DRIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS, E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. DIMENSÕES E DESIGN CONFORME PROJETO. • QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS). REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, DA ESPÉCIE EUCALYPTUS GRANDIS, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. ESPESSURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA DE 9,7MM E MÁXIMA DE 12MM, O ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NA FACE INFERIOR, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO (CONFORME INDICADO NO PROJETO), E O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE, OBS. 2:0 NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. . QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS). BORDOS COM ACABAMENTO EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 9,6MM E MÁXIMA DE 12,1MM. O ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NO TOPO INFERIOR, O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE. OBS. 3:0 NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA

P

				2	412
LOGOMARCA. • ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM) FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 19MM FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 22MM. • SAPATAS! PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA SAPATA! PONTEIRA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADO DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). OBS. 4: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS)				Togo and the second sec	ab erestration
CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-0413, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO) VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR VERMELHA, DOTADO DE PORCAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA MG, COINJETADAS E, DE TRAVESSA ESTRUTURAL EM NYLON "6.0" (POLIAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,81VIM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BICOMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS 6081VIM (LARGURA) X 466MM (PROFUNDIDADE) X 22M1V1 (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +7- 31VIM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +7- 1MM PARA ALTURA. NOS MOLDES DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDEFNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 161VIM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO 19 DE AÇO	1000	cı	PROFRIA / CJA- 04B FDE/FMDE	786,00	786,000,00



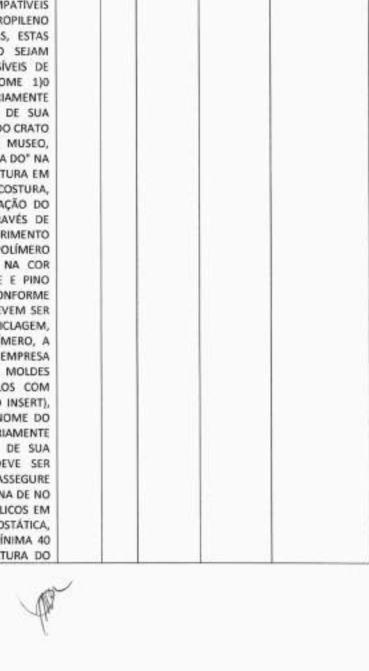
CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 291VIM CONJ 1000 X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); -TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE ACO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38M1V1 (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE, A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE*, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 161VIM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME 1)0 FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. FIXAÇÃO DO TAMPO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE: - 06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM); - 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 471VIM (COM TOLERÂNCIA DE 1- 2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR VERMELHA. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO

				2	LW-
INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO. AINDA, NO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O NOME PREFEITURA DO CRATO EM IMPRESSÃO TAMPOGRAFICA, UTILIZANDO TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (POLIPROPULENO INJETADO) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ALCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. OBS2: O NOME DA PREFEITURA DO CRATO DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO NA FONTE MUSEO, COM LARGURA DE 5,71VIM, SENDO O TERMO "PREFEITURA DO" NA LINHA SUPERIOR E "CRATO" NA LINHA HIFERIOR. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,91VIM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS PINTERAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO DIÁMETRO CIPO DE MARCA DE SUA PRÓPRIA LOGOM ARCA. NAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO DIÁMETRO CIPO INSERT), INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 23 O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÁMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 23 O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA			PROPRIA	789.00	789.000.00
CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-05B, PADRO FNDE DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR VERDE, DOTADO DE PORCAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6, COINJETADAS E, DE TRAVESSA ESTRUTURAL EM NYLON "6.0" (POLIAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8M1V1 DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BICOMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS 608M1V1 (LARGURA) X 466MM (PROFUNDIDADE) X 22MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ 3MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/-	1000	CJ	/ CJA- OSB FOR/PHDE	707,00	765.000,00

1MM PARA ALTURA. NOS MOLDES DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 161VIM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME 1)0 FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA COMPOSTA DE:- MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 291VIM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); -TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38M1V1 (1,5MM), PORTA-LIVROS EM (1 1/2"), EM CHAPA 16 POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS. COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE, A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE, NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 161VIM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: - 06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM); - 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM), CABECA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,81VIM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERDE, NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, OBS. 2: O NOME DO

pp

FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA, CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR VERDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO. AINDA, NO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O NOME PREFEITURA DO CRATO EM IMPRESSÃO TAMPOGRÁFICA, UTILIZANDO TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (POLIPROPILENO INJETADO) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEIAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. OBS. 1: O NOME 1)0 FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. OBS2: O NOME DA PREFEITURA DO CRATO DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO NA FONTE MUSEO, COM LARGURA DE 5,7MM, SENDO O TERMO "PREFEITURA DO" NA LINHA SUPERIOR E "CRATO" NA LINHA INFERIOR ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,81VIM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERDE. FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR, DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO, NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 3: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO



_		_	_	-	- Obs	5
	ALUNO DE 1,46M A 1,76M.		_	DROBETS	77 ap	
21	CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CIA-0613, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA 11 TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR AZUI., DOTADO DE PORCAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA MÁ, COINIETADAS E, DE TRAVESSA ESTRUTURAL EM NYLON "6.0" (POLIAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADO NA COR PRETA. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE O,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BICOMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS 608MM (LARGURA) X 466MM (PROFUNDIDADE) X 22MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 3MM PARA LARGURA 2 PROFUNDIDADE E 1- 1MM PARA ALTURA. NOS MOLDES DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 162VIM DE DIÁMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME 1)0 FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X S8MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X S8MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X S8MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X S8MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A PRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X S8MM (1 1/1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A PRIO	1200	C.J	PROPRIA / CJA- OGB PDE/PROE	803,00	963.600,00

P

TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, OBS. 2: O NOME 1)0 FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CĂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR AZUL. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM), FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM

					d FL M	479 8
	ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,59M A 1,88M.				*20%	35 of 32
22	CONJUNTO DO PROFESSOR (MESA E CADEIRA) CJP-01, PADRÃO FNDE MESA DIMENSÕES: 650 X 1200 X 760MM (LX C X H) TAMPO EM MDP DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM FÓRMICA 0,8 MM DE ESPESSURA E NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO DE 0,6 MM. PAINEL FRONTAL EM MDP COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA. ESTRUTURA CINZA: MONTANTES VERTICAIS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29 MM X 58 MM, EM CHAPA 16 (1,5 MM). TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE 0 = 31,75MM (11/4"), EM CHAPA 16 (1,5 MM). PÉS CONFECCIONADAS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE 0 = 38MM (11/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM). TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE 0 = 38MM (11/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM). PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR CINZA. DIMENSÕES ASSENTO: 400 X 430MM (LX P) ENCOSTO: 396 X 198MM (LX H). ESTRUTURA CINZA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, 0 20,7 MM, EM CHAPA 14 (1,9 MM). PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR CINZA.	300	cs	PROPRIA / CJF-01 FDE/FRDE	903,00	270,900,00
23	QUADRO BRANCO, MEDINDO 2,75 X 1,20M (LX H). REVESTIDO NA FACE FRONTAL EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO LOUSA QUADRICULADA, 1MM (ESPESSURA), QUADRICULADO DE SXSCM, COR BRANCO BRILHANTE. A FACE POSTERIOR DEVERÁ SER REVESTIDA COM CHAPA DE BALANCEAMENTO CONTRA-PLACA DE 10MM (MDF) VERSO. TODOS AS BORDAS DO PAINEL DEVERÃO SER REVESTIDAS EM ALUMÍNIO FIXADOS COM REBITES, COM 08 (OITO) SUPORTES DE FIXAÇÃO DO PAINEL EM AÇO SAE 1008, EM CHAPA 14 (1,9MM), DOBRADAS. CONJUNTO PARA FIXAÇÃO DOS SUPORTES DO PAINEL COMPOSTO DE 16 PARAFUSOS DE AÇO, BICROMATIZADOS, ROSCA MÉTRICA, CABEÇA CILÍNDRICA, FENDA SIMPLES, M6 (DIĂMETRO DE 6MM) X 16MM (COMPRIMENTO) E 16 BUCHAS PARA PARAFUSOS M6, 15MM (COMPRIMENTO) E 8 BUCHAS DE NYLON TIPO S10. CALHA METÁLICA EM CHAPA 18 (1,2MM), AÇO GALVANIZADO, COM 967MM DE COMPRIMENTO, DOBRADO. FECHAMENTO DAS DUAS EXTREMIDADES DA CALHA EM CHAPA 20 (0,9MM), AÇO GALVANIZADO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPDXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS, COR CINZA. TODOS AS MEDIDAS SÃO ESPECIFICAÇÕES APROXIMADAS, PODENDO HAVER UMA VARIAÇÃO DE ATÉ 2% PARA MAIS OU	300	UNISO.	PROPRIA / QED4AL27 SOPP	1.539,00	461.700,00

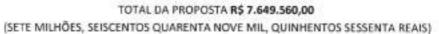
TURA M

				**	an ages
ARMÁRIO AÇO 6 PORTAS ARMÁRIO DE AÇO, COM 1970MM DE ALTURA, 640MM DE LARGURA E 450MM PROFUNDIDADE, 6 COMPARTIMENTOS SOBREPOSTOS EM 3 FILEIRAS HORIZONTAIS E 2 FILEIRAS VERTICAIS DOTADOS DE PORTAS E FECHADURAS INDEPENDENTES. CONSTITUINTES • CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020 CORPO, DIVISÓRIAS E PORTAS EM CHAPA 22 (0,75MM); - PISO DOS COMPARTIMENTOS EM CHAPA 22 (0,75MM); - PISO DOS COMPARTIMENTOS EM CHAPA 22 (0,75MM); - PES EM CHAPA 16 (1,50MM); - DOBRADIÇAS EM CHAPA 14 (1,9MM). • CABIDES EM FORMA DE GANCHO - CHAPA 14 (1,9MM). • DOBRADIÇAS INTERNAS NÃO VISÍVEIS NA PARTE EXTERIOR DO MÓVEL NO MÍNIMO 75MM DE ALTURA - DUAS UNIDADES POR PORTA. • FECHADURA DE TAMBOR CILÍNDRICO TIPO "YALE". • CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA CORRESPONDENTE. • PORTA-ETIQUETAS ESTAMPADO OU SOBREPOSTO, SENDO ESTE ÚLTIMO EXCLUSIVAMENTE DE LIGA METÁLICA NÃO FERROSA CROMADO. • PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. FABRICAÇÃO • PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. • APLICAR TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 240 HORAS (CONFORME NBR 8094). O GRAU DE CORROSÃO NÃO DEVE SER MAIOR QUE RI 1 (CONFORME ISO 4628-3). • SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. • DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, NÃO DEVEMDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES. • PISO DOS COMPARTIMENTOS COM DOBRAS DUPLAS NA BORDA FRONTAL, 1 DOBRA - MÍNIMO 20MM. • 2DOBRA - MÍNIMO 10MM. BORDAS LATERAIS E DE FUNDO COM DOBRAS SIMPLES - MÍNIMO 20MM. • PORTAS COM DOBRAS DUPLAS EM TODO PERÍMETRO, Ia DOBRA - MÍNIMO 20MM. • AS JUNÇÕES DE CHAPAS NOS CANTOS DAS PORTAS DEVEM RECEBER PREENCHIMENTO COM SOLDA. • FIXAR PORTAS POR MEIO DE DOBRADIÇAS E MBUTIDAS E SOLDADAS. • REBATERA 180° A DOBRA INTERNA DAS PORTAS, NO LADO DE FIXAÇÃO DAS DOBRADIÇAS • OS REFORÇOS DAS PORTAS DEVERÃO DE CH	60	THE	PROPRIA / ARMÁRIOS DE AÇO	600,00	180.000,00
MONTADA ATRAVÉS DE ENCAIXE, SEM VELCRO E PARAFUSOS. CARACTERÍSTICAS: PERMITE EMPILHAMENTO, DUAS CABECEIRAS INTEIRIÇAS INJETADAS EM POLIPROPILENO VIRGEM (PP NÃO RECICLADO) TEXTURIZADO, CADA CABECEIRA CONTENDO DOIS PÉS EM SUAS EXTREMIDADES, CAVIDADE SUPERIOR PARA EMPILHAMENTO DE MÁXIMO DE 35M1V1 E MÍNIMO 15M1V1 DESSA FORMA EVITANDO O APRISIONAMENTO DAS MÃOS OU PÉS DAS CRIANÇAS, FORMATO DOS PÉS NAS EXTREMIDADES PARA MAIOR ESTABILIDADE DA CAMA EVITANDO TOMBAMENTOS E ACIDENTES, FUROS PARA ESCOAR LÍQUIDOS, NO CENTRO DA	300	TIND	CBIC1375		Europe (50 / 10 / 10 / 10 / 10 / 10 / 10 / 10 /

M

				OFL W	
CABECEIRA DEVE CONTER UM PORTA MAMADEIRA DE DIÂMETRO MÍNIMO DE 65M1V1 COM FUROS PARA ESCOAR LÍQUIDOS QUE PERMITAM HIGIENIZAÇÃO TOTAL COM ÁGUA, PONTEIRAS DOS PÉS EM BORRACHA ANTIDERRAPANTE SEMIESFÉRICA DE NO MÍNIMO 5 MM MACIÇO, APLICADA SOB PRESSÃO E PROTEGIDA CONTRA ARRANCAMENTO POR BORDA PLÁSTICA, FIXAÇÃO DO TECIDO NA CABECEIRA ATRAVÉS DE 8 PINOS PEQUENOS QUE SERVEM COMO GUIAS E 5 PINOS GRANDES COM FUNÇÃO DE SE ENCAIXARA UMA TRAVESSA FAZENDO UM SANDUÍCHE ONDE O CONJUNTO É TRAVADO POR CINCO TRAVAS ELÁSTICAS, TODOS OS ITENS INJETADOS EM PP, A CABECEIRA COM BORDA DE 45MM E ESPESSURA DE 3 MM, ESTRUTURA LATERAL FORMADA POR DUAS BARRAS DE ALUMÍNIO DE LIGA 6063 COM ESPESSURA DE 1,59MM RESISTENTE À CORROSÃO, INCLUSIVE POR TENSÃO, UMIDADE E SALINIDADE, A BARRA DE ALUMÍNIO DEVERA SE ENCAIXAR NA CABECEIRA DE FORMA QUE NÃO SE SOLTE POR NO MÍNIMO 40 MM, TELA VAZADA EM TECIDO 100% POLIÉSTER LAVÁVEL, COM TRATAMENTO, ANTIFUNGO, ANTIBACTERIANO, ANTICHAMA, ANTIOXIDANTE E ISENTO DE FTALATOS. ACABAMENTO SOLDADO POR TERMO FUSÃO EM TODA EXTENSÃO UNIFORMEMENTE, LARGURA MÍNIMA DA SOLDA 20MM. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: ALTURA MÍNIMA 110M1V1; LARGURA: 600M1V1 /- 15; COMPRIMENTO: 1375MM-1-/- S				Sellon .	b ogstring.
CONJUNTO COLORIDO COMPOSTO DE 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 1 MESA CENTRAL / INFANTIL / PROINFÂNCIA DESCRIÇÃO MESA EM FORMATO TRAPÉZIO, PARA USO COLETIVO E/OU INDIVIDUAL, POSSIBILITANDO A FORMAÇÃO DE GRUPOS DE ESTUDOS COMPOSTO DE 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 1 MESA CENTRAL. CARACTERÍSTICAS DAS MESAS MESA EM FORMATO TRAPÉZIO, FORMADO POR UMA MESA E UMA CADEIRA, TAMPO DA MESA CONFECCIONADO EM RESINA TERMOPLÁSTICA ABS MEDINDO 6101V1M X 290M1V1 X 370M1V1 COM 390M1V1 DE PROFUNDIDADE DOTADO DE NERVURAS TRANSVERSAIS E LONGITUDINAIS PARA REFORÇO À TRAÇÃO NA PARTE INFERIOR. MEDIDAS DO SUBTAMPO: LADO MAIOR - 49CM X LADO MENOR - 26CM X LATERAL - 28CM. ESTRUTURA COMPOSTA DE ESTRUTURA COLUNAS VERTICAIS EM TUBO OBLONGO 20 X 45 X 1,20MM, SUPORTE DO TAMPO, SUBTAMPO E TRAVESSA DAS COLUNAS EM TUBO 20 X 20 X 1,20MM. CARACTERÍSTICAS DAS CADEIRAS CADEIRA COM ASSENTO E ENCOSTO EM RESINA PLÁSTICA VIRGEM, FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO TERMOPLÁSTICO. ASSENTO COM MEDIDAS 325MM X 315MM, ALTURA ASSENTO/CHÃO 3401VIM APROXIMADAMENTE. ENCOSTO COM MEDIDAS 330M1V1 X 160MM. ESTRUTURA COMPOSTA DE ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO 7/8 X 1,20MM. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPDXI / POLIESTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS. MESA DE CENTRO (1 UNIDADE) MESA CENTRAL COM ESTRUTURA EM TUBO 7/8 X 1,20MM E TAMPO CIRCULAR MEDINDO 0 0,525M EM POLIPROPILENO. GARANTIA GARANTIA DE, NO MÍNIMO, 60 MESES A PARTIR DA DATA DE ENTREGA DO MOBILIÁRIO, _CONTRA DEFEITOS DE_FABRICAÇÃO.	160	UND	PROPRIA / CJSIP6LW	3.386,00	541.760,00





CONDIÇÕES GERAIS:

- A presente proposta é válida por 60 (sessenta) dias, contados da data de sua emissão.
- · Garantia dos produtos de acordo com o edital.
- . LOCAL DE ENTREGA: CONFORME EDITAL
- PRAZO DE ENTREGA: 15 DIAS ÚTEIS

DECLARO, sob as sanções administrativas cabíveis, inclusive as criminais e sob as penas da lei, que toda documentação anexada ao sistema é autêntica.

- Declaro expressamente que estão incluidas, nos preços cotados, custos, encargos e tributos e todas as despesas, de qualquer natureza, incidentes sobre o objeto deste Pregão.
- Declaramos, para todos os fins de direito, que cumprimos plenamente os requisitos de habilitação e que nossa Carta Proposta está em conformidade com as exigências do instrumento convocatório (edital).

FABRICANTE: FABRICAÇÃO PROPRIA.

18 de autubro de 2022







PROPOSTA DE PRECOS

AO PREGOEIRO OFICIAL DA PREPEITURA MUNICIPAL DE VICOSA DO CEARÁCE REF: EDITAL DO PREGÃO ELETRÓNICO Nº PRODUZ-SEDUC OBJETO: RECISTRO DE PRECOS VISANDO PUTURA E EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MÔVEIS E CARTEIRAS ESCOLARES. DATA DE ABERTURA: 18-10-2022 | HORA DA ABERTURA: 49-100-100

	QTDE MARCA	UNITARIO	(EXTENSO)	TOTAL
	PANDIN	R\$ 1.200,00	MIL E DUZENTOS REAIS	R\$ 192.000,00
CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSAO FEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDAS COM ACABAMENTO EM PITA DE PUZ DE 3MM DE ESPESSURA, COLLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT MELLA TODO SEU PERÍMETRO, COM RAJO MÍNIMO DE 2,5MM, APOIADAS EM PINOS DE PUZ PERMITTINDO NEGULAGEM DE ALTURA, COM RAJO MÍNIMO DE 2,5MM, APOIADAS EM PINOS DE PUZ PERMITTINDO NEGULAGEM DE ALTURA, RESISTENTE A MINIMO DE 2,5MM, APOIADAS EM PUZOS DE PUZOS. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PUZ DE 18 MM DE ESPESSURA, COLLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERMITTINA UNIFORME DE ASPECTO PINAL POSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PUZ DE 18 MM DE ESPESSURA, COLLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERMITTINA DAS PORTAS A VITE ATO DE MADEIRA COM CHAVES EM DUPALCATA COM ALMA INTERNA FALORA A L'INDRACA A ARMÁRIO DE MADEIRA COM CHAVES EM DUPALCATA COM ALMA INTERNA EM ACO, E A OUTRA CONTENDO OS PECHOS EM TERMOPLÁSTICO PINAL POSCO, EN DUPA CONTENDO PECHADURA CUINDRA CONTENDO OS PECHOS EM TERMOPLÁSTICO EM PARA LINDRO DE ASPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM PERMITERA UNIFORME DE ASPESSURA, PERSISTENTE PROCESSO DE PRODUTOS DE LIMPEZA, COM PERMITERA UNIFORME DE ASPESSURA, PERSISTENTE PROCESSO DE PRODUTOS DE LIMPEZA, COM PERMITTINA EPÓX. A PUZA PRESENTA HOT-MELT, EM TODO SEU PERMITERA BANTO DE ASPESSURA, COLADA A QUENTE PROCESSO DE PEPOSICIÓN ELLAROS FINADO AO PRINDO DA ARMÁRIO ATRAVÉS DE PROCESSO DE PEPOSICIÓN ELLAROS FINADO AO PRINDO DA ARMÁRIO ATRAVÉS DE PARA FUSOS AUTO-ATARRAXANTES, CONTENDO PES-NATALOS EM PVC NAS ENTREMIDADES, FINADO AO PRINDO DA ARMÁRIO ATRAVÉS DE PREFINSOS AUTO-ATARRAXANTES, CONTENDO PES-NATALOS EM PVC NAS ENTREMIDADES. FINADO AO PRINDO DE ARMÁRIO ATRAVÉS DE PARA FUSOS AUTO-ATARRAXANTES, CONTENDO PES-NATALOS EM PVC NAS ENTREMIDADES. FINADO SEU PARA FUSOS AUTO-ATARRAXANTES, CONTENDO PESA VANTA CONTENDO PENODO PENODO PENODO PENODO PENODO PENODO PENODO PENODO PENODO PENOD	9 8 9 5 9	0 0 0 0 5 0 5 0	160 PANDIN DOS.	160 PANDIN 1,200,00 000S
The state of the s	99		PANDIN	PANDIN 1.200,00
PANDIN 1.200,00 REAIS	MIL E REAIS 1.200,00		TOTAL R\$ 192,000,00	





A PRESENTE PROPOSITA E VALIDA CONFORME EDITAL OU ATÉ 60 (SESSENTA) DIAS.

PRAZO E LOCAL DE ENTREGA: OS BENS LICITADOSCONTRATADOS DEVERÃO SER ENTREGUESCONFORME EDITAL OU NO PRAZO MÁXIMO DE 10 (DEZ) DIAS ÚTEIS, A CONTAR DO RECEBBIENTO DA OBDEM DE COMPRA, FRETE: CIF

O OBJETO CONTRATUAL CONFORME EDITAL OU TERA GARANTIA DE 12(DOZE) MESES.

GARANTIA DOS PRODUTOS: CONPORME EDITAL OU 12 (DOZE) MESES.

FORMA DE PAGAMENTO: CONFORME EDITAL OU ATÉ 30 (TRINTA) DIAS, CONFORME ORDEM DE COMPRA.

O LICITANTE DECLARA QUE, NOS VALORES APRESENTADOS ACIMA, ESTÃO INCLUSOS TODOS OS TRIBUTOS, ENCARGOS TRABALHISTAS, PREVIDENCIÁRIOS, FISCAIS E COMERCIAIS. TAXAS, PRETES, SEGUROS, DESLOCAMENTOS DE PESSOAL, CUSTOS, DEMAIS DESPESAS QUE POSSAM INCIDIR SOBRE FORNECIMENTO LICITADO, INCLÚSIVE A MARGEM DE LUCRO.

O LICITANTE DECLARA QUE NOS PRECOS OPERTADOS ESTÃO INCLLIDAS TODAS AS DESPESAS INCIDENTES SOBRE O FORBECIMENTO REFERENTES A TRIBUTOS, ENCARGOS SOCIAIS E DEMAIS ÔNUS DIRETOS E INDIRETOS QUE INCIDAM SOBRE A EXECUÇÃO DO OBJETO DESTA LICITAÇÃO.

DECLARAMOS QUE O PROPONENTE CUMPRE PLENAMENTE OS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO E QUE SUA CARTA PROPOSTA ESTÁ EM CONFORMIDADE COM AS EXIGÊNCIAS DO INSTRUMENTO CONVOCATÓRIO (EDITAL).

NESTA OPORTUNIDADE, TEMOS A DECLARAR, SOB AS PENAS DA LEL QUE TOMAMOS PLENO CONDECIMENTO BOS PRODUTOS OBJETO DESTA LICITAÇÃO; QUE NÃO POSSUÍMOS NENHUM PATO IMPEDITIVO PARA PARTICIPAÇÃO DESTE CERTAME E QUE NOS SUBMETENIOS A TODAS AS CLÁUSILAS E CONDICÕES PREVISTAS NESTE EDITAL.

O LICHANTE DECLARA QUÈ TEM O PLENO CONHECTMENTO, ACTITAÇÃO E CLAMPIGRÁ TODAS AS OBRIGAÇÕES CONTIDAS NO ANEXO 1-TERMO DE REFERÊNCIA DESTE EDITAL

DATA: 18/10/2022



PROPOSTA DE PRECOS

PREFEITURA DE VIÇOSA DO CEARÁ COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

DATA DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS: 18/10/2022, às 10h00min PREGÃO ELETRÔNICO Nº 07/2022-SEDUC/SRP



REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURA E EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MOVEIS E CARTEIRAS ESCOLARES

Declaramos que respondemos por todos os prejuízos, perdas e danos que venham a ocorrer referentes ao transporte e entrega dos produtos, caso venha a ser contratado;

Declaração de que nos preços ofertados estão incluídas todas as despesas incidentes sobre o fornecimento dos bens, deslocamentos de pessoal, custos e demais despesas que possam incidir sobre a contratação, inclusive a margem de referentes a tributos, encargos sociais trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, taxas, fretes, seguros, lucro e demais ônus atinentes à execução do objeto desta licitação.

O licitante declara que se compromete a fornecer informações adicionais, solicitadas pelo Pregoeiro ou pela Central de Licitações, como: laudos técnicos de análises do produto, catálogos e outras, a qualquer tempo e/ou fase do processo sua Proposta de Preços está em conformidade com as exigências do instrumento convocatório. Declaração de que o proponente cumpre plenamente os requisitos de habilitação e que icitatório, com finalidade de dirimir dúvida e instruir as decisões relativas ao julgamento.

O prazo de validade da proposta será de: 60 (Sessenta) días, contados a partir da data de sua emissão.

O prazo de garantia e/ou assistência técnica local será: conforme o edital e seu termo de referência

O prazo de entrega e o local serão: conforme o edital e seu termo de referência

		LIKE	ITEM	and American				
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	APRES.	MARCA	ONT.	VAL. UNIT RS	EXTENSO	VAL. TOTAL RS	EXTENSO
	ARMÁRIO DE MADEIRA BALCÃO MEDINDO 0,75 X 0,80 X 0,45M (H X L P) COM 02 PORTAS E I PRATELEIRA. TAMPO: EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 COR CINZA LATERAIS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA. COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO AO TAMPO E AO FUNDO ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 NA COR CINZA. PRATELEIRA REMOVÍVEL: EM MDP CINZA PE 25 MM DE ESPESSURA. REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES.	Unidade	VITORINO	091	R\$ 1.500.00	om mil e quinhentos rcais	240.000,000 240.000,000	duzentos e quarenta mil reais reais

		SFL Nº H SEE
A RISCOS E PRODUTOS DE DE LA RISCOS E PRODUTOS DE DE SPESSURA. COLADA A DOI ADELTE EM RIMETRO, COM RAIO MÍNIMO POLADAS EM PINOS DE ALTURA. ES OI UNIDADE. PORTAS: EM DE 18 MM DE ESPESSURA. A RISCOS E PRODUTOS DE DE LA RISCOS DE PRODUTOS DE DE LA RISCOS DE PRODUTOS DE LA RISCOS DE LA	ESSURA, COLADA A EMA HOT-MELT, EM ETRO, FIXADAS AS DE 04 DOBRADIÇAS ORA DAS PORTAS A COM PUXADORES PORTA CONTENDO RICA PARA ARMÁRIO LAVES EM DUPLICATA FECHOS EM KADOS NA PARTE	ES DE PARAFUSOS TES. COSTAS E BASE: EM S MM DE ESPESSURA. COS E PRODUTOS DE XTURA UNIFORME DE FOSCO. BORDAS COM TTA DE BORDO EM PVC PRESSURA, COLADA A TTEMA HOT-MELT, EM RO COM A BASE FIXADA VES DE DISPOSITIVO DE IZA, PÉS: EM TUBO DE ANTICORROSIVO E ANTICORROSIVO E ANTICORROSIVO E
PVC DE 3MIVI DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TÓDO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM, APOIADAS EM PINOS DE PVC PERMITINDO REGULAGEM DE ALTURA. QUANTIDADE: 01 UNIDADE. PORTAS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA. RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE	THANL TO THE PER PER PER PER PER PER PER PER PER PE	INTERNA ATRAVES DE PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES. COSTAS E BASE: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA. RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO COM A BASE FIXADA AS LATERAIS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 CINZA. PÉS: EM TUBO DE AÇO 30X60X1,20M1v1 EM QUADRO, COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO. PINTURA EPOXI

	duzentos mil
£ .	200.000,000 200.000,000 200.000,000
	dois mil e quinhentos reais
	R\$ 2.500,00
(+	8
	VITORINO
	Unidade
ELETROSTATICA COM SECAGEM EM ESTUFA, NA COR CINZA, COM PONTEIRAS EM PVC NAS EXTREMIDADES, FIXADO AO FUNDO DO ARMÁRIO ATRAVÊS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES, CONTENDO PÉS-NIVELADORES SEXTAVADOS EM PVC NA COR PRETA, E COM PARAFUSO DE 3/8"XI".	ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,98 X 0,90 X 0,451 v1 (H X L P). ARMÁRIO COM 02 (DUAS) PORTAS EM CHAPA DE AÇO, TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPOXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA. CORPO: LATERAIS, TAMPOS SUPERIOR E INFERIOR EM CHAPA DE AÇO N 24 COM 02 PORTAS, TAMBEM CONFECCIONADOS EM CHAPA 24, CADA PORTA DEVERÁ CONTER 03 (TRÈS) DOBRADIÇAS INTERNAS, E 01 (UMA) FECHADURA UNIVERSAL PARA MÓVEIS DE AÇO COM ROTAÇÃO DE 90 GRAUS COM 04 FECHADURA UNIVERSAL PARA MÓVEIS DE AÇO COM ROTAÇÃO DE 90 GRAUS COM 04 PRATELEIRAS EM CHAPA 24 REGULAVEIS DE 50 EM 50 MM ATRAVÉS DE CREMALHEIRA BORDA EM DOBRA DUPLA E REPORÇO TIPO ÔMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS. SENDO OPCIONAL A UTILIZAÇÃO DE MAIS PRATELEIRAS. TODOS OS COMPONENTES DEVERÃO SER SOLDADOS ATRAVÉS DO SISTEMA MÍG. TODO O MATERIAL E PROCESSO DE FABRICAÇÃO UTILIZADO NÃO DEVERÁ COMPROMETER A INTEGRIDADE FÍSICA DOS USUÁRIOS, A EXEMPLO DE PARTES
	61

	cinquenta mil reais
	150.000,00
	dois mil e quinhentos reais
	R\$ 2.500,00
	9
	VITORINO
	Daidade
CORTANTES, REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA OU CANTOS AGUDOS.	ARMÁRIO BAIXO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,60 X 9,75 X 9,451v1 (H X L X P). ARMÁRIO COM 02 (DUAS) PORTAS EM CHAPA DE AÇO, TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA. CORPO: LATERAIS, TAMPOS SUPERIOR E INFERIOR EM CHAPA DE AÇO N° 24 COM 02 PORTAS, TAMBÉM CONFECCIONADOS EM CHAPA 24, CADA PORTA DEVERÁ CONTER 03 (TRÈS) DOBRADIÇAS INTERNAS, E 01 (UMA) FECHADURA UNIVERSAL PARA MÓVEIS DE AÇO COM ROTAÇÃO DE 90 GRAUS COM 04 PRATELEIRAS EM CHAPA 24 REGULÁVEIS DE 50 EM 50 MM ATRAVÉS DE CREMALHEIRA BORDA EM DOBRA DUPLA E REFORÇO TIPO ÓMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, SENDO OPCIONAL A UTILIZAÇÃO DE MAIS PRATELEIRAS. TODOS OS COMPONENTES DEVERÃO SER SOLDADOS ATRAVÉS DO SISTEMA MÍG. TODO O MATERIAL E PROCESSO DE FABRICAÇÃO UTILIZADO NÃO DEVERÁ COMPROMETERA INTEGRIDADE FÍSICA DOS USUÁRIOS, A EXEMPLO DE PARTES CORTANTES, REBSARBAS, RESPINGOS DE

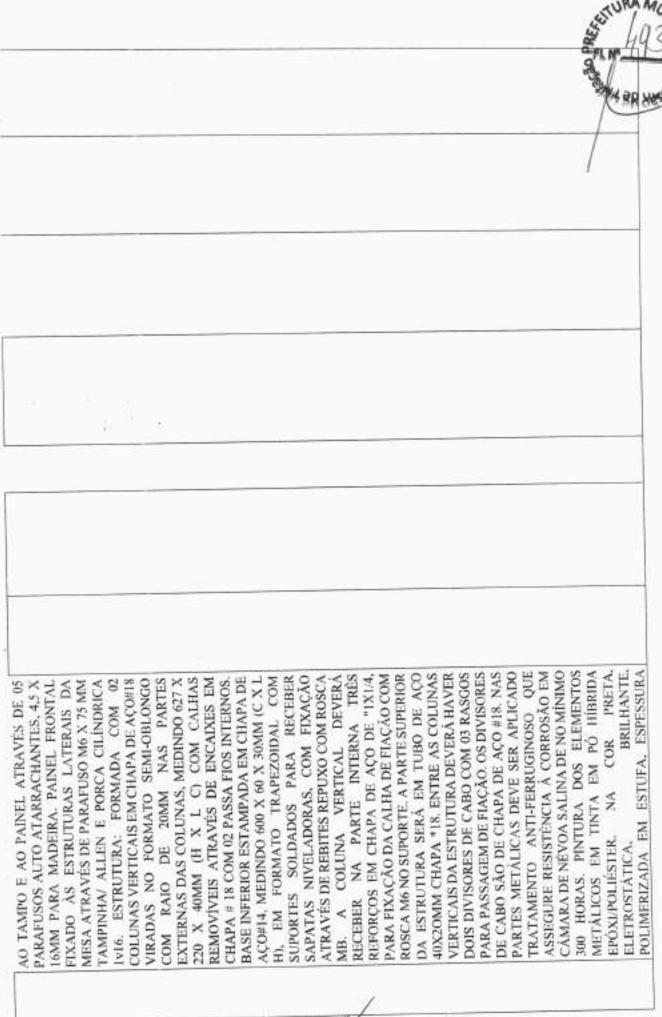


duzentos mil reais		A PROPERTY
200.000,00		
dots mil reals		
R\$ 2.000,00		
8		
VITORINO		
Unidade		
ARMÁRIO DE MADEIRA SEMI-ABERTO MEDINDO: 1,60 X 0,80 X 0,45M (H X L X P) COM 02 PORTAS E 3 PRATELEIRAS TAMPO: EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM. BENDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA. COLADA A QUENTE PELO	SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 COR CINZA LATERAIS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO AO TAMPO E AO FUNDO ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 NA COR CINZA, PRATELEIRAS: DUAS PRATELEIRAS REMOVÍVEIS (UMA SUPERIOR E UMA INFERIOR) APOIADAS EM PINOS DE PVC PERMITINDO REGULAGEM DE ALTURA E UMA FIXA (SERVINDO COMO SUBTAMPO	DAS PORTAS) EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE
		Carlot Ca

.

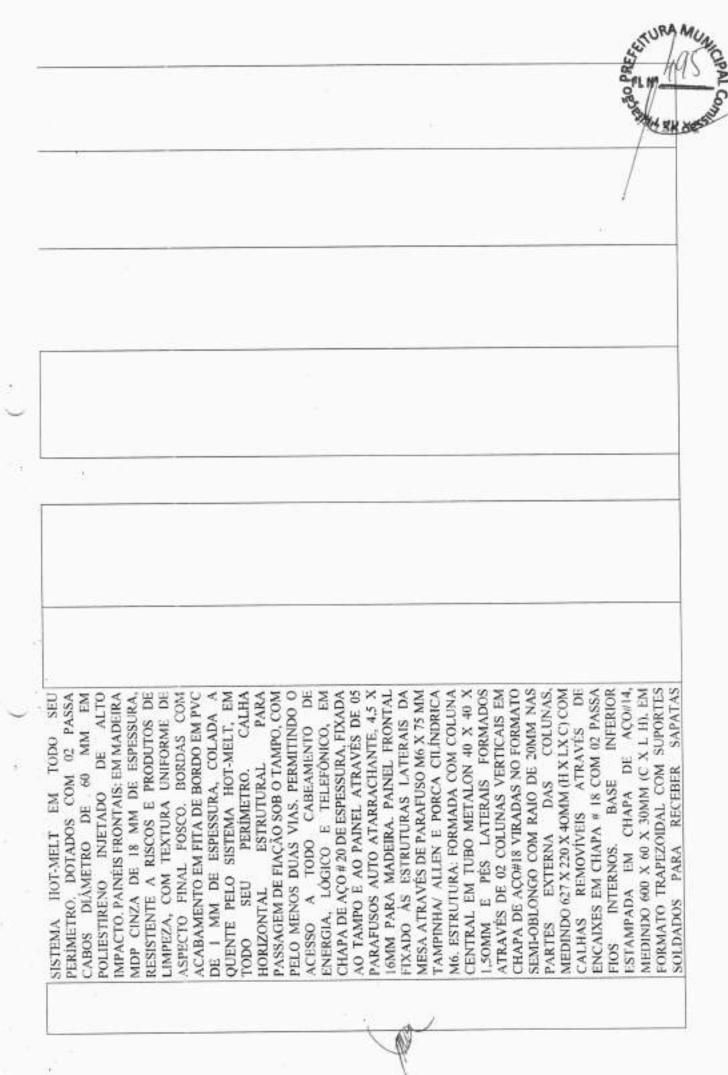
36 0g DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 CINZA, PÉS: EM TUBO DE AÇO 30X60X1,20MM EM PINTURA EPOXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA, NA COR CINZA, COM MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO COM A BASE FIXADA AS LATERAIS ATRAVÉS DE TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA. CONTENDO 02 FECHOS EM TERMOPLÁSTICO FIXADOS NA PARTE COSTAS E BASE: EM MDP CINZA DE 18 MM PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. INTERNA DA MESMA ATRAVÉS DE COM ALMA INTERNA EM AÇO, E A OUTRA UMA PORTA CONTENDO FECHADURA CILÍNDRICA PARA ARMÁRIO DE MADEIRA COM CHAVES EM DUPLICATA AUTO-ATARRAXANTES. PERMITINDO ABERTURA DAS PORTAS A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM FIXADAS AS LATERAIS ATRAVÉS DE 06 DOBRADICAS 270 GRAUS, COM PUXADORES ASPECTO FINAL FOSCO, BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE I MM DE ESPESSURA, COLADA A LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE DE 3MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERIMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2.5MM. QUANTIDADE: 03 UNIDADES. PORTAS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA. TODO SEU PERÍMETRO. ANTICORROSIVO E COM CROMADOS. PARAFUSOS OUADRO. ATE

o Chiese	Conquents mil
90	150,000,00
1	quinhentos reais
1	SZ :- 200'00
	8
	VITORINO
	Unidade
FIXADAS AO FUNDO DO ARMARIO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO- ATARRAXANTES, CONTENDO PÉS- NIVELADORES SEXTAVADOS EM PVC NA	MESA DE TRABALHO MEDINDO 1,20 X 0,60 MESA DE TRABALHO MEDINDO 1,20 X 0,60 RESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR: TAMPO CONSTITUTIOD EM MDP CINZA DE 25 TAMPO CONSTITUTIOD EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM EM CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. PAINEL FRONTAL EM MADEIRA MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA. ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA. COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU FRACÃO SOB O TAMPO. COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO EM ENERGIA. LOGICO E TELEFONICO. EM ENARA DA ACESSO A TODO ENARA DA ACESSO.
1	vs.



Mar

	ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMBINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE IMM DE ESPESSURA. COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT- MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO, FECHADURA COM FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS DUAS GAVETAS, COM DUAS CHAVES, GAVETAS COM TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO POR IMERSÃO E PINTURA EPOXI PELO SISTEMA ELETROSTÁTICO, COM POLIMERIZAÇÃO POR ESTUFA, FRENTE DAS GAVETAS EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADOS REDONDO COM FORMA CÔNCAVA COM APROXIMADAMENTE 110 MM DE							
and the second s	COMPRIMENTO. MESA DE TRABALHO EM L MEDINDO 1,35 X 1,35 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS. MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR: TAMPO INTEIRIÇO EM FORMATO DE "L", TIPO ESTAÇÃO DE TRABALHO, CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERIMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA. COLADA A OUENTE PELO	Unidade	VITORINO	93	R\$ 2.500,00	dois mil e quinhentos reais	R\$ 150.000,000	cento e cinquenta mil reatis



ESTUFA, FRENTE DAS GAVETAS EM MDP FECHAMENTO SIMULTÁNEO DAS DUAS GAVETAS, COM DUAS CHAVES, GAVETAS COM TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO POR IMERSÃO E PINTURA EPÓXI PELO SISTEMA ELETROSTÁTICO, COM POLIMERIZAÇÃO EM MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO BORDAS DE PVC DE IMM DE ESPESSURA. COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO, FECHADURA COM CONFECCIONADAS EM AÇO #22 NO MÍNIMO. MÍNIMA 40 MICROMETROS. GAVETEIRO GAVETAS, CORPO ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM CONSTITUTO DE MDP CINZA DE 18MM DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE 300 HORAS, PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, NA COR PRETA, BRILHANTE. ESPESSURA ACO PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÁMARA DE NÈVOA SALINA DE NO MÍNIMO 40X20MM CHAPA #18, ENTRE AS COLUNAS DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIACÃO, OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE COLUNA VERTICAL DEVERA RECEBER NA REBITIES REPUXO COM ROSCA M8. PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS SUPERIOR TUBO DE POLIMERIZADA EM ESTUFA. A PARTE ESTRUTURA SERÁ EM FIXO: COM DUAS ELETROSTÁTICA, SUPORTE.

DO TIPO ZAJ OM FORMA AMENTE TO. TO. CA 04 PES S EM AÇO TU 20MM DE ETROSTÁTIC CATAMENTO TICO OT TICO OT TICO OT TICO OT TICONTEN ON DE BAIXA DE BA	MAK NIQUELADOS A CÓNCAVA COM 110 MM DE	SECRETARLA. COM Unidade RHODES 360 R\$ 500.00 quinhentos 150.000,00 cinquenta mil realis 150.000,00 cinquenta mil reali
ESSAN SAN SAN SERVICE EN	PUXADORES DO TIPO REDONDO COM FOR APROXIMADAMENTE COMPRIMENTO.	CADEIRA FIXA 04 FESTRUTURA EM AÇ 78" POR 1,20MM PINTURA ELETROSI PRETA E TRATAMI NANOCERÂMICO RESISTÊNCIA Á COR NÉVOA SALINA DE B EXTREMIDADES DO ESPUMA INJETADA MEDINDO 425 X 395 X ESPES.) REVESTI POLIPROPILENO NA BOLIPROPILENO NA SUPERIOR, E TECID INFERIOR, BORDAS PVC DE 13,5MM CO ESPUMA INJETADA MEDINDO 360 X 285.5 ESPUMA INJETADA MEDINDO 360 X 285.5 ESPUMA INJETADA MEDINDO 360 X 285.1 ENCOSTO REVESTID POLIPROPILENO NA ENCOSTO REVESTID BORDAS EM PERFI 13,5MM COR PRETO UNIDOS ATRAVÉS 16X30X2.0MM ELETROSTÁTICA A TRATAMENTO NANOCERÁMICO RESISTÊNCIA À COR RESISTÊNCIA À COR RESISTÊNCIA À COR RESISTÊNCIA À COR RESISTÊNCIA À COR

duzentos rail	Paris
200000000 2000000000000000000000000000	
um mil reais	
<u> </u>	
900	
VERONA	
Unidade	
	ELETROSTÁTICA A PO NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÁMICO QUE ASSEGURE DEGREGACIA A CORROSÃO EM CÂMARA DE
6	
	CADEIRA GIRATORIA SECRETÁRIA. COM BASE EN TUBO 25 X 23 X 1.20MM COM 05 HASTES GUIDOSTANTES MEDINDO 2251 VIM CADA. CONTENDE SETAMPO QUE PERMITE A FIXAÇÃO DOS RODIZIOS 07 HASTES GUIDISTANTES MEDINDO 2251 VIM CADA. CONTENDO ESTAMPO QUE PERMITE A FIXAÇÃO DOS RODIZIOS 07 HASTES GUIDISTANTES MEDINDO 08 HASTES GUIDISTANTES MEDINDO 09 HASTES GUIDISTANTES MEDINDO 00 HANTORROSIVO NANOCERÁMICO QUE ASSEGURE 18 FATAMENTO NANOCERÁMICO QUE ASSEGURE 18 FATAMENTO NANOCERÁMICO QUE ASSEGURE 18 FATAMENTO NANOCERÁMICO QUE ASTENDA 18 FATA DENSIDADE MEDINDO 425 X 395 X 19 CORROSÃO DE METICO 100% 19 FATA DENSIDADE 11 SAMI COR PRETO ENCOSTO EM ESPUMA 10 LIPROPILENO NA COR AZUL E CONTRA- 11 SAMI COR PRETO LE CONTRA- 12 SAMI COR PRETO LE CONTRA- 13 SAMI COR PRETO BAN VIMI PRETO. 14 SAMI COR PRETO LE CONTRA- 15 SAMI COR PRETO ASSENTO EN COR COR SELVICA 16 SAMI COR PRETO ASSENTO EN COR COR PRETO. 16 SAMI COR PRETO ASSENTO EN COR COR PRETO. 17 CORROSADE DE ALT RANCES PVC DE 13 SAMI COR PRETO. ASSENTO EN COR COR PRETO. 16 SAMI COR PRETO. ASSENTO EN COR COR PRETO. 16 SAMI COR PRETO. ASSENTO EN COR COR PRETO. 16 SAMI COR PRETO. ASSENTO EN COR COR PRETO. 16 SAMI COR PRETO. ASSENTO EN COR COR PRETO. 17 CORROSADO EN COR PRETO. 18 SAMI COR PRETO. 18 SAMI COR PRETO. AS COR PRETO. 19 SAMI COR PR

	duzentos mil	rears rears
	RS 200.000,00	90.000,00
	um mil reais	um mil e quinhentos reais
1	R\$ 1.000,00	R\$ 1.500,00
	500	99
	VITORINO	KHODES
	Unidade	Unidade
NEVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS NA COR PRETA, COBERTO POR SANFONA EM PVC COR PRETA CONTENDO CANECA EM PVC PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO.	ESTANTE METÁLICA COM 06 PRATELERAS MEDINDO 1,98 X 0,94 X 0,401v1, 1° COLUNAS: EM AÇO SAE 1010/1020, MEDINDO 04X04CM, CHAPA COM ESPESSURA DE 1,50M1v1 COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPOXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA CONTENDO FURAÇÃO EM FORMATO OBLONGO PARA PERMITIR REGULAGEM DE ALTURA DAS PRATELEIRAS: PRATELEIRAS: EM AÇO SAE 1010/1020, CHAPA COM ESPESSURA DE 0,60MM COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, REFORCO TIPO ÓMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESCALICA A 200GRAUS, NA COR CINZA	CADEIRA LONGARINA COM 04 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM P0 LI PROPILEN O. ESTRUTURA FIXA EM TUBOS DE AÇO CARBONO, SUPORTE DOS ENCOSTOS EM TUBO OBLONGO 30X16 MM EM CHAPA #16 (1,50 MM) COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÁMICO QUE ASSEGURE RESISTÂNCIA Á CORROSÃO EM CÁMARA DE NEVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. OS ENCOSTOS DEVERÃO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS, NA
	9.	=

	SEITUR
	reals mil
	RS 90.000,00
	um mil e quinhentos reais
	R\$ 1.500,000
	8
	RHODES
*	Unidade
MOLDADOS EM CONTORNO VERTEBRAL COM ENCAIXES NA ESTRUTURA, TRAVAMENTO COM PINO TAMPÃO NO MIESMO POLIPROPILENO ADITIVADO. OS ASSENTOS DEVERÃO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS NA QUANTIDADE 14 (QUATORZE), MOLDADO COM CONTORNOS ERGONÔMICOS, FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PELO MENOS 64 (QUATRO) PARAFUSOS TIPO AA CABEÇA CHATA, PERMITINDO GRANDE RESISTÊNCIA QUANTO A QUALQUER TIPO DE ESFORÇO NÃO CONVENCIONAL. MEDIDAS MÍNIMAS: ENCOSTO: LARGURA 470 MM, ALTURA 265 MM (NO EIXO CENTRAL DA SUA CURVATURA) E ESPESSURA DE 5 MM; - ASSENTO: LARGURA 470 MM E 450 MM DE PROFUNDIDADE E	CADEIRA LONGARINA COM 05 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO. ESTRUTURA FIXA EM TUBOS DE AÇO CARBONO, SUPORTE DOS ENCOSTOS EM TUBO OBLONGO 30X16 MM EM CHAPA #16 (1.50 MM) COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÁMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÁMARA DE NEVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. OS ENCOSTOS DEVERÃO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS, NA QUANTIDADE DE 08 (QUATRO) POR FILEIRA, E POSSUINDO 04 (QUATRO) PILEIRAS. MOLDADOS EM CONTORNO VERTEBRAL COM ENCAIXES NA ESTRUTURA, TRAVAMENTO COM PINO TAMPÃO NO MESMO POLIPROPILENO
	<u>c</u>
	4 /

	quinhentos reais 90,000,000 teais
	R\$ 1.500,00 um mil e quinhento
•_	VITORINO 60
	Unidade
ADITIVADO. OS ASSENTOS DEVERAO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS NA QUANTIDADE 14 (QUATORZE). MOLDADO COM CONTORNOS ERGONÓMICOS. FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PELO MENOS 04 (QUATRO) PARAFUSOS TIPO AA CABEÇA CHATA, PERMÍTINDO GRANDE RESISTÊNCIA QUANTO A QUALQUER TIPO DE ESFORÇO NÃO CONVENCIONAL. MEDIDAS MÍNIMAS: ENCOSTO: LARGURA 470 MM, ALTURA 265 MM (NO EIXO CENTRAL DA SUA CURVATURA) E ESPESSURA DE 5 MM: - ASSENTO: LARGURA 470 MM E 450 MM DE PROFUNDIDADE E	MESA DE REUNIÃO CIRCULAR MEDINDO 1,20 X 0,75M COM TAMPO EM AGLOMERADO DE 25M1V1 DE ESPESSURA, MEDINDO 1,201v1 DE DIÁMETRO, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR CINZA, BORDAS RETAS ENCABEÇADAS COM FITA DE POLIESTIRENO NA MESMA COR DO TAMPO COM ESPESSURA DE 2,0MM. ALTURA DO TAMPO EM RELAÇÃO AO SOLO DE 75CM. ESTRUTURA METÁLICA EM AÇO COM TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO E ANTI- FERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI NA COR CINZA, SENDO 04 TRAVESSAS SUPERIORES EM TUBO DE AÇO 25X25X1.20MM CONTENDO PONTEIRAS EM POLIPROPILENO NAS EXTREMIDADES, CONTENDO CHAPAS DE AÇO DE 1,50MM DE ESPESSURA EM FORMATO DELTA SOLDADAS AO TUBO CENTRAL COMO FORMA DE REFORÇAR A SUSTENTAÇÃO DO TAMPO, ETRAVESSAS INFERIORES EM TUBO DE AÇO 30 X 50 X 1,50MM, CONTENDO

PONTEIRAS EM EXTREMIDADES N. NIVELADORAS POLIPROPILENO, SI ATRAVÉS DE TU REDONDO DE 3"X1. ESTRUTURA AO PARAFUSOS AUTO	MESA PARA COMPUTA X 0,60 X 0,74M COM SUP MESA RETA, ESTRU COMPOSTA POR: TAMPO: CONSTITUÍDO E MM DE ESPESSURA, REV LAMINADO MELAMÍD PRESSÃO TEXTURIZAD FACES, BORDA FRONTAL E ACABAMENTO EM FITA ESPESSURA, COLADA SISTEMA HOT-MELT EM PERÍMETRO, COM RAIO BORDAS TRANSVERSAR ACABAMENTO EM FITA ESPESSURA, COLADA SISTEMA HOT-MELT PERÍMETRO DE 60 MM INJETADO DE ALTO IMP PAINEL FRONTAL: EM M DE 15 MM DE ESPESSUR A RISCOS E PRODUTOS TEXTURA UNIFORME DI FOSCO. BORDAS COM FITA DE BORDO EM PVC ESPESSURA. COLADA SISTEMA HOT-MELT. EM SISTEMA HOT-MELT. EN SISTEMA HOT-MELT. EN SISTEMA HOT-MELT. EN
PONTEIRAS EM POLIPROPILENO NAS EXTREMIDADES NA COR PRETA E SAPATAS NIVELADORAS SEXTAVADAS DE POLIPROPILENO, SUSTENTAÇÃO VERTICAL ATRAVÉS DE TUBO CENTRAL EM AÇO REDONDO DE 3"X1,20MM. FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AO TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES.	MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO. MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR: TAMPO: CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM. DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÁMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÁMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. PAINEL FRONTAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA. COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU
	Unidade
	VITORINO
	9
	R\$ 1.500,00
	um mil e quinhentos reais
	00,000,000 (A) 2 R Q
	contro c cinquenta mil reais

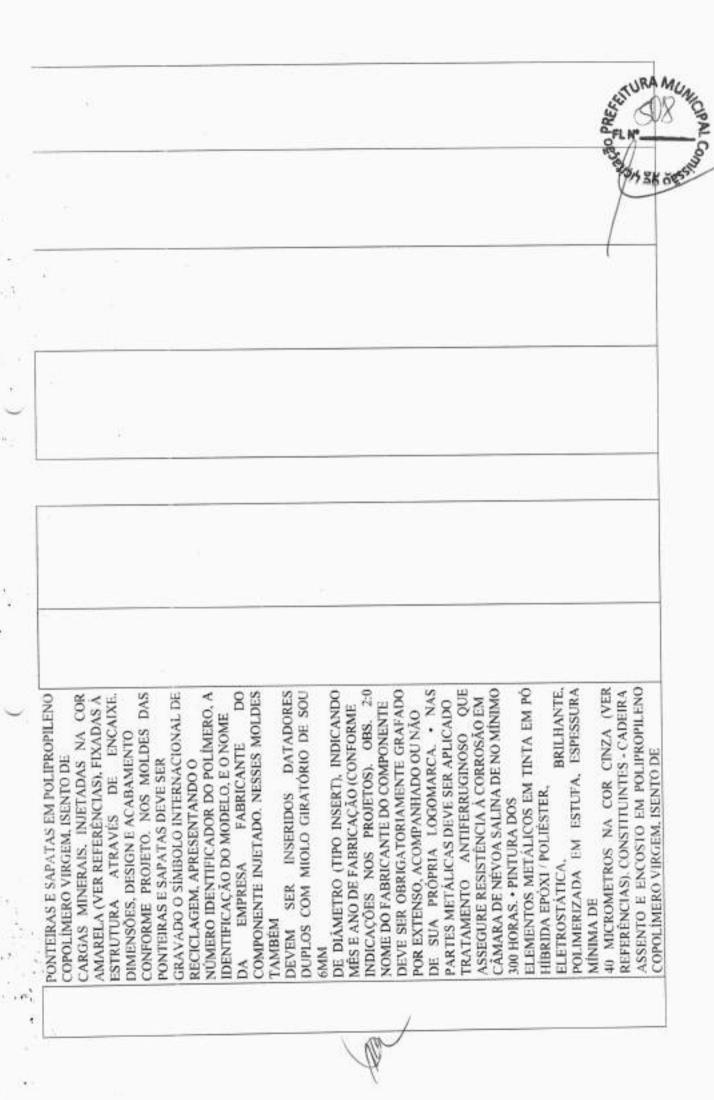
ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O	dl.	ä	
TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO		8	
CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÓNICO. EM CHAPA DE AÇO # 20 DE			
PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACL-IANTE, 4,5 X 16MM PARA			
MADEIRA. PAINEL FRONTAL FIXADO ÁS ESTRUTURAS I ATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE	t		
PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA! ALLEN E PORCA CILINDRICA 1v16.			
ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE ACO#18			
VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO			
COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNADAS COLUNAS, MEDINDO 627 X			
220 X 401v1M (H X L C) COM CALHAS REMOVÍVEIS			
ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18			
COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE			
H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUBORTES SOI DADOS PARA RECEBER			5.1
SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO			
ATRAVES DE REBITES REPUXO COM ROSCA			
EBER			
EM CHAPA DE AÇO DE "IXI/4, PARA FIXACÃO DA CALHA DE FIACÃO COM			
ROSCA M6			
NO SUPORTE, A PARTE SUPERIOR DA			000
40X20MM CHAPA #18, ENTRE AS COLUNAS			77:
VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERA			р

ACABAMENTO CONFOME PROJETO, NOS MOLDES POLIMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO O SÍMBOLO NUMERO APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ 44-3MIv1 PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E ACABAMENTO DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL RECICLAGEM. ROSCA MÉTRICA M6, COINJETADAS E. DE (POLJAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO. AÇO, CONTENDO PORTA-LIVROS EM ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS (VER REFERÊNCIAS), DOTADO DE PORCAS ACABADAS 608MM (LARGURA) X 466M1V1 ALTURA. DESIGN. CADEIRA DE ACO, CONSTITUINTES - MESA • TAMPO COM FLANGE OU COM REBAIXO, COM COM ASSENTO E ENCOSTO COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR FRAVESSA ESTRUTURAL EM NYLON "6.0" MINERAIS, INJETADO NA COR AMARELA NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), NA ADESIVO BICOMPONENTE. DIMENSÕES PROFUNDIDADE) X 22M1V1 (ALTURA), EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM DE ALTA PRESSÃO, DE 0,81VIM DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA. FDE-FNDE" (A SER INDICADO NO DEVEM SER GRAVADOS INJETADO. IMM PARA DENTIFICADOR DO DETALHAMENTO INTERNACIONAL APRESENTANDO EMPILHAVEL CONFORME INDIVIDUAL PLASTICO PLASTICO MOLDES

CARGAS 100%, INJETADO NA COR CINZA (VER DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO 31,75MM (11/4% EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS DE 38MM (11/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). • ACO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COMPOSTO 50% DE MATÉRIA- -PRIMA RECICLADA OU FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E A FRIO, COM SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR. MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÀMETRO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C" PROJETO), E O NOME DA EMPRESA COSTURA, SECCÃO CIRCULAR, DIÁMETRO FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO. COM COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÁMETRO DE RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ REFERÊNCIAS), AS CARACTERÍSTICAS (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO CONFECCIONADOS EM TUBO DE INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM PRÓPRIA LOGOMARCA. • ESTRUTURA OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO DIMENSIONAIS, NOS PROJETOS), OBS. 1: O NOME DO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA CONFECCIONADOS EM TUBO DE DE CHAPA 16 (1,5MM): - TRAVESSA TRAVESSA LONGITUDINAL COPOLÍMERO ISENTO PREFERENCIALMENTE DE CARBONO LAMINADO FUNCTONAIS, MINERAIS. COSTURA,

STEIN SK NESSTING

00 COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS COM ROSCA MÉTRICA M6 (DIÁMETRO DE RONCO-CÓNICOS DO PRÓPRIO TAMPO; -06 DIÁMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS COMPRIMENTO GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO ATRAVĖS DE REBITES DE "REPUXO", INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: -06 PORCAS ALTAS COM PROJETO, NO MOLDE DO PORTA- -LIVROS RECICLAGEM. NUMERO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATORIO RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS EQUIPE TÉCNICA DA FDE. DIMENSÕES, PHILLIPS FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS Á TRAVESSA OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. OBS. 1:0 NOME DO FABRICANTE DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT). CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DESIGN E ACABAMENTO CONFORME 6MM), COINJETADAS EM CASTELOS "REPUXO". DIÁMETRO DE 4,0MM, PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO NA TONALIDADE A CRITÉRIO DA COM TOLERÂNCIA DE "-/- 2MM). CABECA PANELA, FENDA FAMBÉM DEVE SER INSERIDO DEVE 4.8MM. OBRIGATORIAMENTE IDENTIFICADOR DO DIÂMETRO DE INTERNACIONAL APRESENTANDO COMPONENTE FLANGE, 2MM



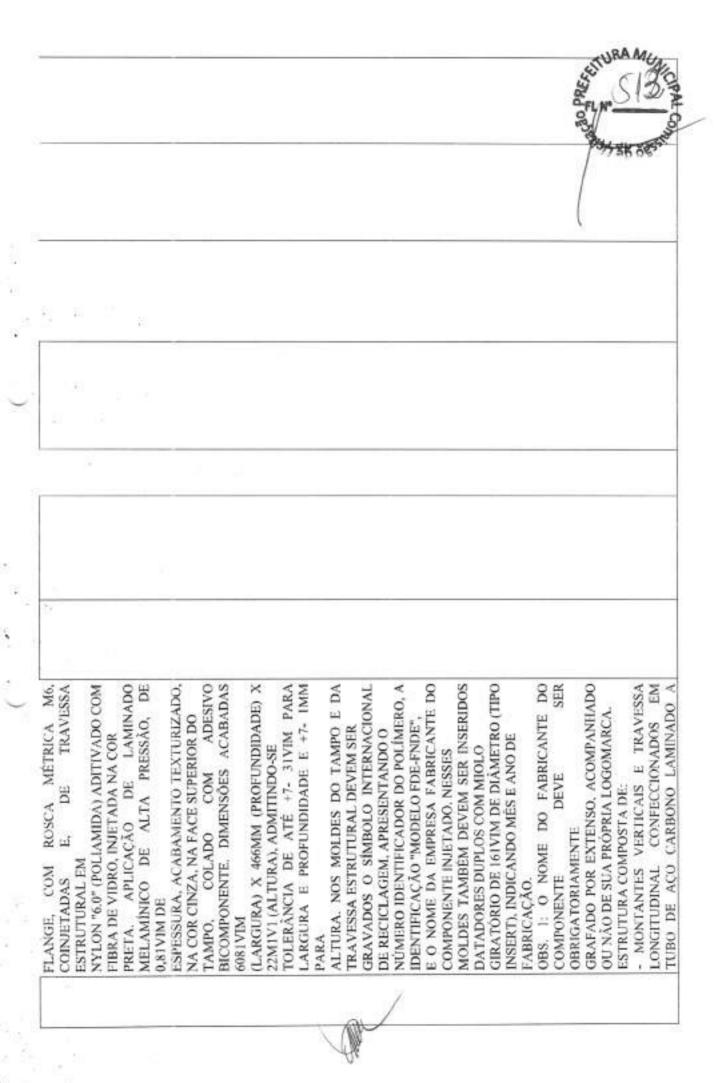
STATURA MUNICIPAL DE LA SELITA DEL SELITA DE LA SELITA DEL SELITA DE LA SELITA DEL SELITA DE LA SELITA DEL SEL

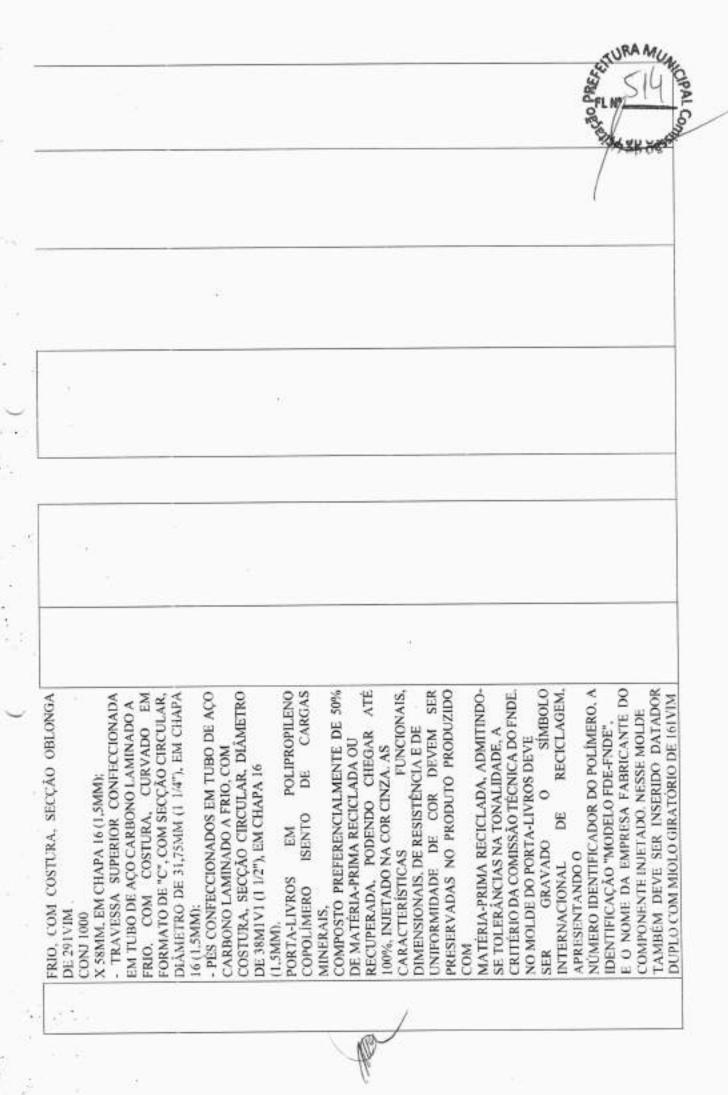
. =	AMARELA (VER REFERENCIAS). DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO	
0 4	CONFORME PROJETO: NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER	
<u> </u>	GRAVADO O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO	
	IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA	
-	EMPRESA FABRICANTE DO	
. [-	TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS	
	DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÁMETRO (TIPO	
	INSERT), INDICANDO MÉS E ANO DE	
-	FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS	
-	PROJETOS), MOBILIÁRIO RESPETTE O MEIO	
	AMBIENTE, IMPRIMA SOMENTE O	
	ESCALA OUANDO FOR IMPRIMIR, USE	
	FOLHAS	
	A4 E DESABILITE A FUNÇÃO "FIT TO PAPER" BÁCINA 40/44 PEVISÃO DATA 2	
- 3/	29/03/19 CJA-0313 FDE CONJUNTO PARA	
	ALUNO TAMANHO 3 ALTURA DO ALUNO:	
	DE 1,19M A 1,42M (TAMPO INJETADO) OBS.	
	1:0 NOME DO FABRICANTE DO	
	FADO	
	EXTENSO.	
	ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PROPRIA	
	LOGOMARCA - ALTERNATIVAMENTE O	
	FARRICADOS EM COMPENSADO	
	MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO	
	MÍNIMO SETE LÂMINAS INTERNAS, COM	
ESPESSURA MÁXIMA DE L'5MM CADA	ESPESSURA MÁXIMA DE L'SMM CADA.	

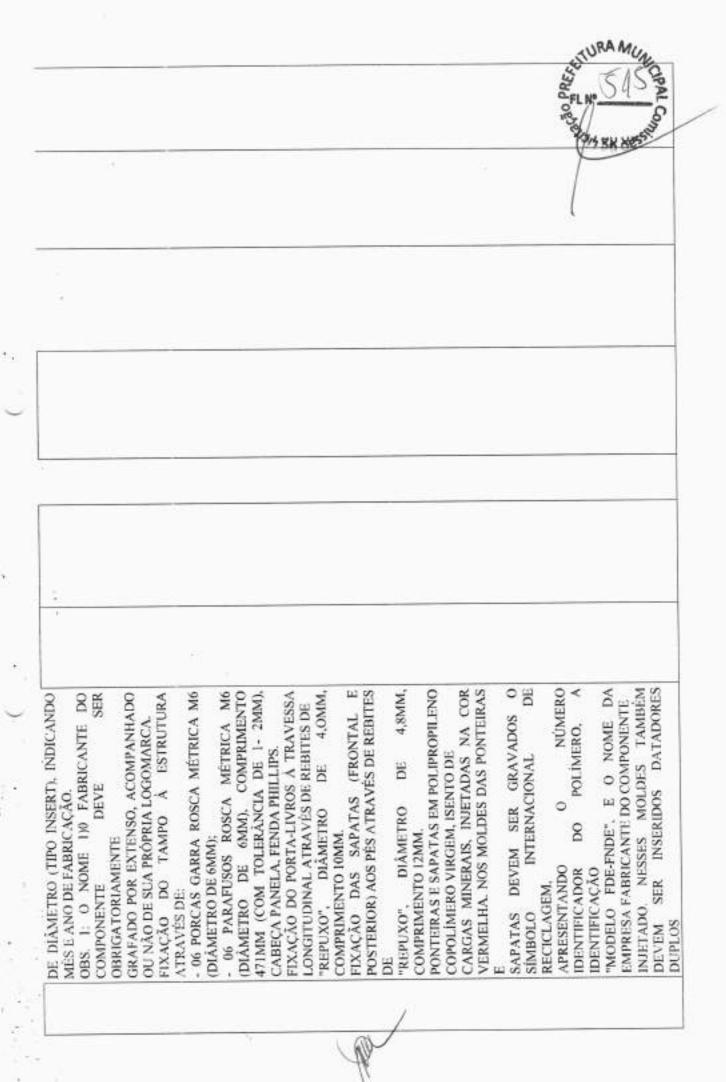
RACH	RACHADURAS, E DETERIORAÇÃO POR		3					
CONFOR CONFOR	OU INSETOS. DIMENSÕES E DESIGN CONFORME PROJETO. • QUANDO	34		32				
EM COM RECEBER	EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR							
DE L PRESS ACAB	DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR							
REVES LAMIN 0.7MM	REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÁMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, DA ESPÉCIE EUCALYPTUS GRANDIS,							
SEGUI INCLU	COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. ESPESSURA							
ACAB. E MÁN	ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA DE 9,7MM E MÁXIMA DE 12MM, O ASSENTO EM							
GRAV	GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR							
SOB A	SOB A CAMADA DE VERNIZ, NA FACE							
MÊS E	INFERIOR, DA LADOR DE LOTES INDICARDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, A INFENTIFICAÇÃO, DO MODELO, CONFORME							
INDIC	INDICADO NO PROJETO), E O NOME DO							
NOME	NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE							
PORE	POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA, • OUANDO							
FABR	FABRICADO EM COMPENSADO. O ENCOSTO DEVE BECEBER REVESTIMENTO						di di	PREE
NASE	NAS DUAS FACES DE LAMINADO							ST.
MELA	MELAMINICO DE ALTA PRESSAO, 0,6 A 0 MAM DE ESPESSIRA, ACABAMENTO						9R	5/

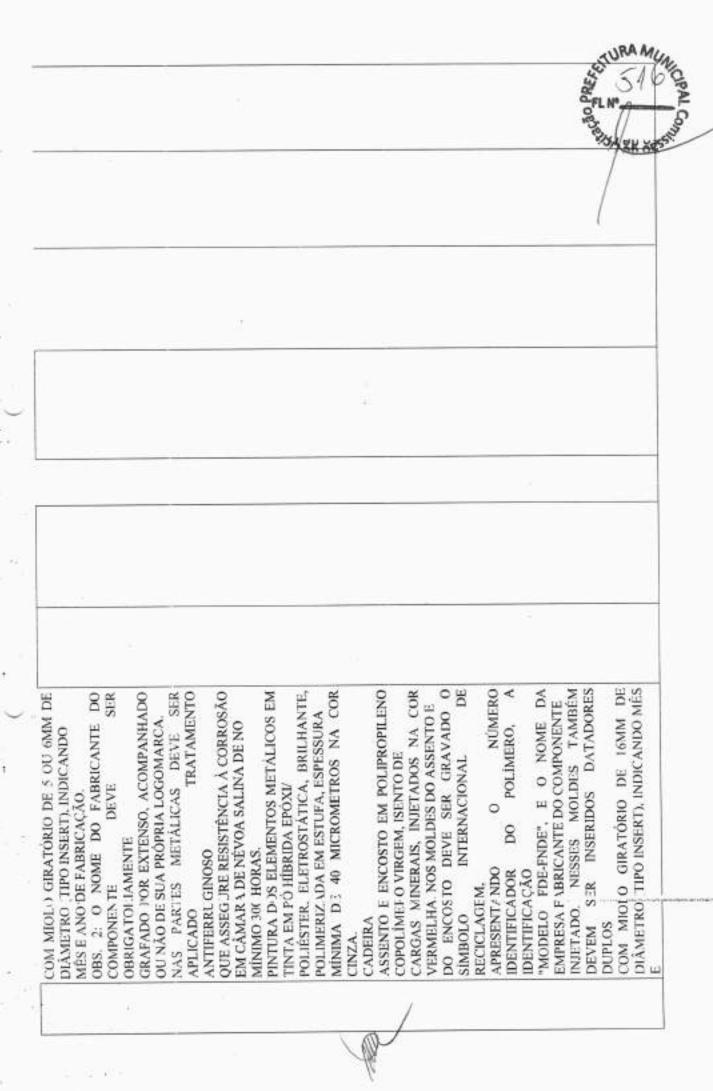
DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO ESTRUTURA ATRAVÈS DE REBITES DE · SAPATAS! POLIPROPILENO METO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO INFERIOR, O NOME DO FABRICANTE DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER TEXTURIZADO, NA COR AMARELA (VER ACABAMENTO EM SELADOR SEGUIDO DE ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 9,6MM ATRAVĖS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO Á ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO A COMPRIMENTO 19MM.. FIXAÇÃO COMPRIMENTO 12MM., FIXAÇÃO GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS A E MÁXIMA DE 12,1MM, O ENCOSTO EM SOB A CAMADA DE VERNIZ, NO TOPO PRÓPRIA LOGOMARCA. • ESTRUTURA CONFORME PROJETO, NO MOLDE DA OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR FRIO, COM COSTURA, DIÁMETRO DE INJETADAS NA COR AMARELA (VER VERNIZ POLIURETANO. ESPESSURA COMPONENTE, OBS. 3:0 NOME DO 'REPUXO", DIÀMETRO DE 4.8MM. "REPUXO". DIÂMETRO DE 4,8MM. "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM. REFERÊNCIAS), BORDOS COM 22MM. EM COMPRIMENTO COPOLÍMERO PONTEIRAS

	um milhão de reais de reais
	RS 1.000.000,00
	um mil reais
	R\$ 1.000.00
	000'1
	REAL PLAST
	Unidade
SIMBOLO INTERNACIONAL DE SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍM 3RO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRA TÓRIO DE 5 OU GMM DE DIÁMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÉS E ANO 10E FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO N.) PROJETO). OBS. 4: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE S.R APLICADO TRATAMENTO ANTIFERE UGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA ? CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIESTER, ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIESTER, ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIESTER, ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIESTER, ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS).	CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-0413, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM ABS ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO) VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJÉTADO NA COR
// W. M. H. H. W. H. W.	61

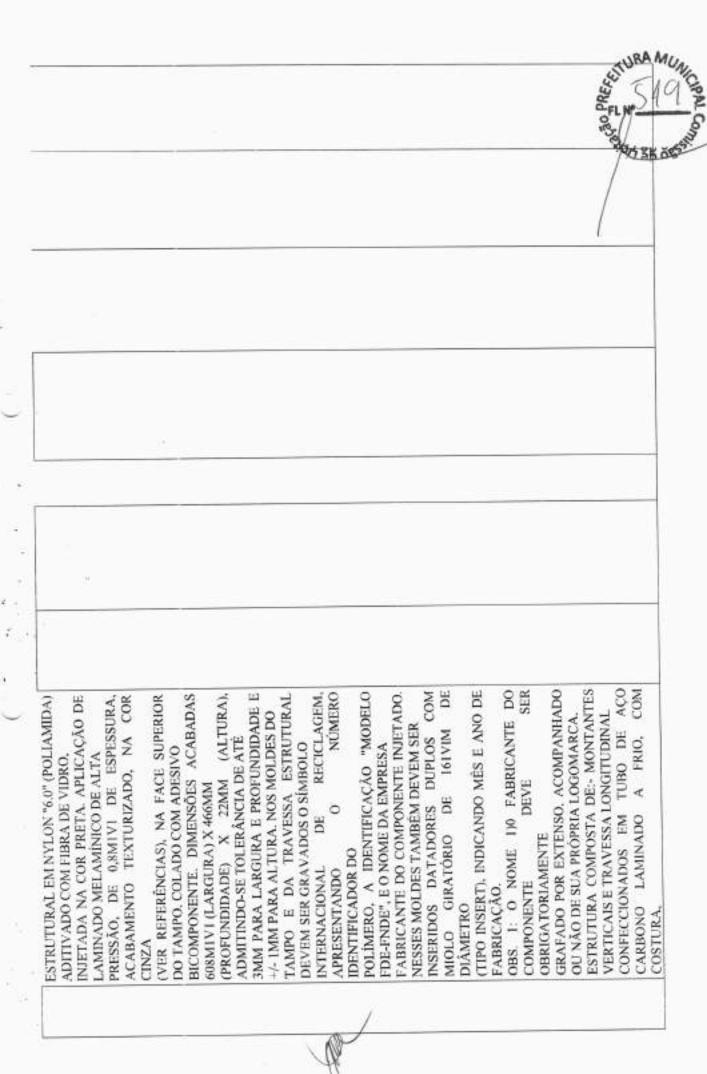


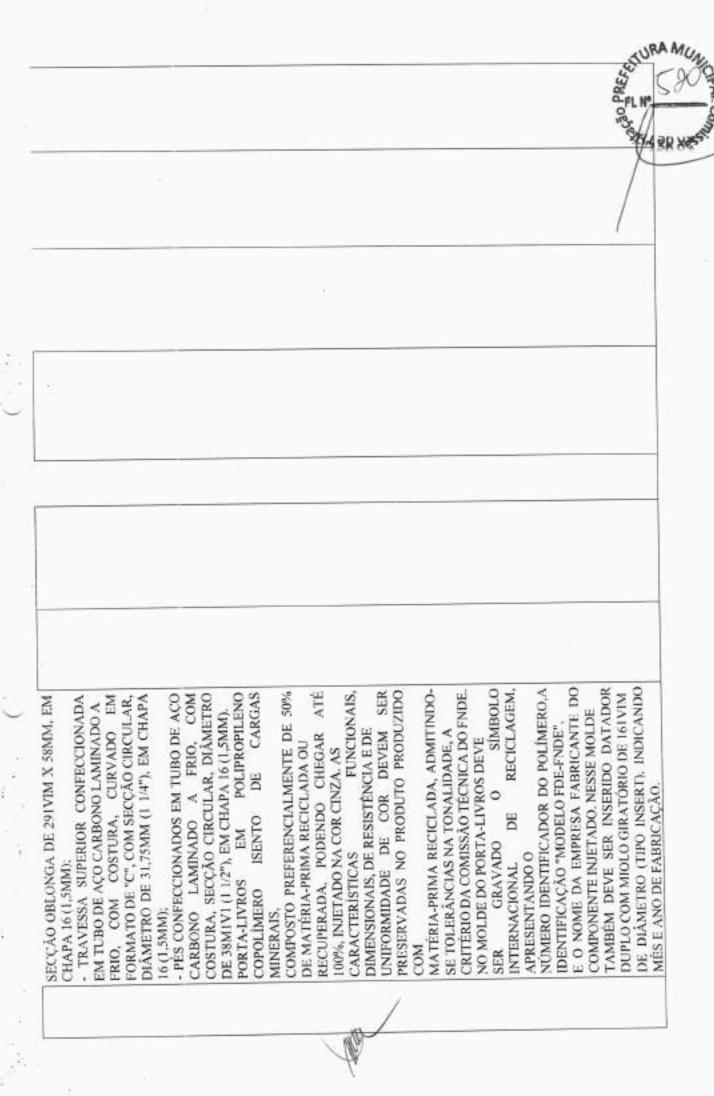


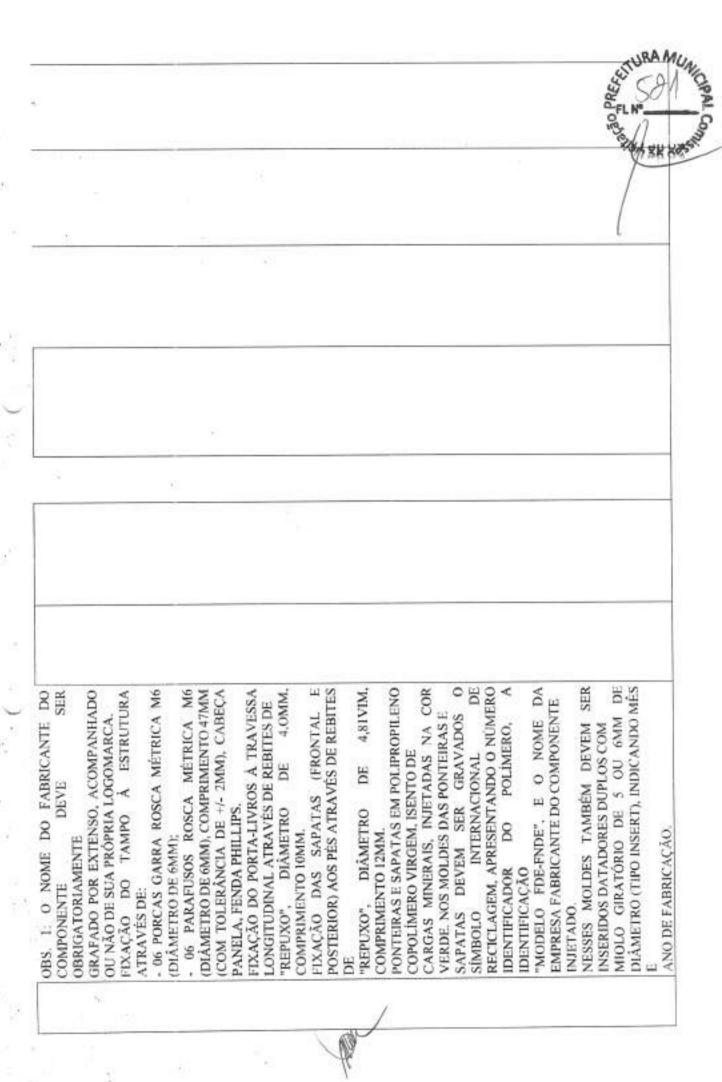




COMPATIVE COMPATIVE COMPATIVE COREM APLIC NJETADO) D E SECAS, EST TXAÇÃO P TXAÇÃO P COMPONENT COMPONENT COMPONENT COMPONENT CRAFADO P COMPRIGATOR CRAFADO P COMPRIGADO COMPRIGADO COMPRIGADO COMPRIGADO COMPRIGADO COMPRIMEN CARGAS MI VERMETAS COPOLÍMER COPOLÍME	TAMPOGRAFICA, UTILIZANDO TINTAS TOMPOGRAFICA, UTILIZANDO TINTAS GOMPATIVES COMO SUSESTRATO EN QUE FOREM APLICADAS, POLIPROPILENO INTETADO DE MODO QUE, ANYS CURADAS E SECAS, ESTAS INPRESSOBS TENHAM E STACA, ESTAS INPRESSOBS TENHAM E STACA, ESTAS INPRESSOBS TENHAM ELAVAVEIS, SEJAM RESISTENTES A ALCOOL LAVAVEIS, SEJAM RESISTENTES A ALCOOL ELAVAVEIS, SEJAM RESISTENTES A ALCOOL UNHAS. ON OME DO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NAD DE SULA PROPRIAL LOGOMARCA ORDANIANTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NAD DE SULA PROPRIAL LOGOMARCA OU NAD DE SULA PROPRIAL LOGOMARCA OU NAD DE SULA PROPRIAL LOGOMARCA DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO NA FONTE MUSEO. COMPONENTA EN TUBBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÁMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 GIAPUM, FIXACA,O DO ASSENTO E ENCOSTO REBEITES DE "REPUXO", DIÁMETRO DE 4,8MM, GOMPROBERO VIGORA ISBENTO BE COMPRIBAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COMPRIBAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COMPRIBAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO CONTRAIRENAS NIESTADA NA COR	The last
--	--	----------







SIMBOLO NUMERO SER INSERIDOS DATADORES COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÁMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÉS ANO DE FABRICAÇÃO, AINDA, NO ENCOSTO ACABAMENTO CONFORME PROJETO, NOS "MODELO FDE-FNDE". E O NOME DA NJETADO, NESSES MOLDES TAMBÉM SER ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO TRATAMENTO OUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM POLIÈSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA POLIMERO, OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA EM CÁMARA DE NÉVOA SALINA DE NO NAS PARTES METÁLICAS DEVE MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM. COPOLIMERO VIRGEM, ISENTO DE VERDE, DIMENSÕES, DESIGN E DEVE SER GRAVADO O NOME TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXIV GRAVADO OBRIGATORIAMENTE ANTIFERRUGINOSO MÍNIMO 300 HORAS. APRESENTANDO DENTIFICADOR DENTIFICAÇÃO SER COMPONENTE APLICADO CADEIRA DEVEM DUPLOS DEVE CINZA

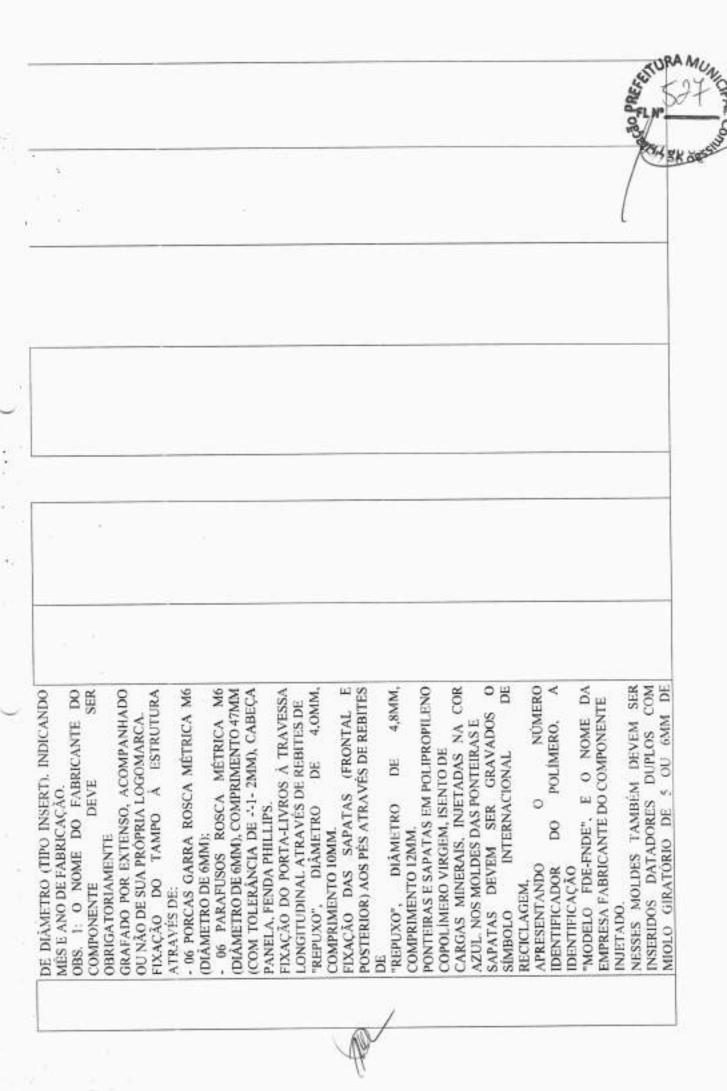
ENCOSTO OBS2; O NOME DA PREFEITURA DO CRATO PREFEITURA DO" NA LINHA SUPERIOR E STRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO INJETADOS A ESTRUTURA ATRAVÉS DE PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO OBS. 1: O NOME 1)0 FABRICANTE DO GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,81VIM, IMPOSSIVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS INJETADO) DE MODO QUE, APÓS CURADAS FIXAÇÃO PERMANENTE. NÃO SEJAM PREFEITURA DO CRATO EM IMPRESSÃO COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA OU NÃO DE SUA PROPRIA LOGOMARCA. E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM LARGURA DE 5,7MM, SENDO O TERMO FAMPOGRÁFICA, UTILIZANDO TINTAS GRAFADO NA FONTE MUSEO, FOREM APLICADAS (POLIPROPILENO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DEVE SER OBRIGATORIAMENTE DEVE 'CRATO" NA LINHA INFERIOR DO ASSENTO COMPRIMENTO 12MM. OBRIGATORIAMENTE COMPONENTE FIXAÇÃO REBITES (1,9MM). UNHAS

DENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE". E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÁMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO NES E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 3: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE TRATAMENTO APLICADO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA Á CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMÉTROS, NA COR CINZA.
RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE
L'460M A 1, 105M. CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) Unidade CJA-0613, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA 11 TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR

	ERK)
DE TRAVESSA ESTRUTURAL EM NYLON "6,0" (POLIAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO. NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BICOMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS 608MM (LARGURA) X 466MM (PROFUNDIDADE) X 22MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 3MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E 1- 1 MM PARA ALTURA. NOS MOLDES DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NUMERO DENTIFICAÇÃO O'MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MÍOLO GIRATÓRIO DE 161VIM DE DIÁMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOMÉ 1)0 FABRICANTE DO COMFONENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LLONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM	TUBO

١,

		OFL M
RO AR.	GAS 50% ATÉ AIS, SER TDO 4DO-	OLO DO. A DOR
DE ALO CARBONO LAMINADO A FRO, CONTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO ÉM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÁMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16	EM POLIPROPIL ISENTO DE CAR EFERENCIALMENTE DE RIMA RECICLADA OU PODENDO CHEGAR ONA COR CINZA. AS CAS TUNCION , DE RESISTÊNCIA E DE E DE COR DEVEM NO PRODUTO PRODUZ IA RECICLADA. ADMITIPA AS NA TONALIDADE, A	CRITERIO DA COMISSAO I ECCRICA DO FREDE. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM
COSTURA, SEC X 58MM, EM CI - TRAVESSA EM TUBO DE A FRIO, COM FORMATO DE DIÂMETRO DE 16 (1.5MM): - PÉS CONFEC CARBONO LA COSTURA, SEC DE 38MM (1.17	PORTA-LIVROS COPOLÍMERO ISI MINERAIS, COMPOSTO PREFER DE MATÉRIA-PRIMA RECUPERADA, POI 100%, INJETADO NA CARACTERÍSTICAS DIMENSIONAIS, DE UNIFORMIDADE D PRESERVADAS NO COM MATÉRIA-PRIMA RI SE TOLLERÂNCIAS N	CRITEKIO DA COMI NO MOLDE DO POR SER GRAVAD INTERNACIONAL APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFI IDENTIFICAÇÃO "N E O NOME DA EM COMPONENTE INJE TAMBÉM DEVE SI DUPLO COM MIOL

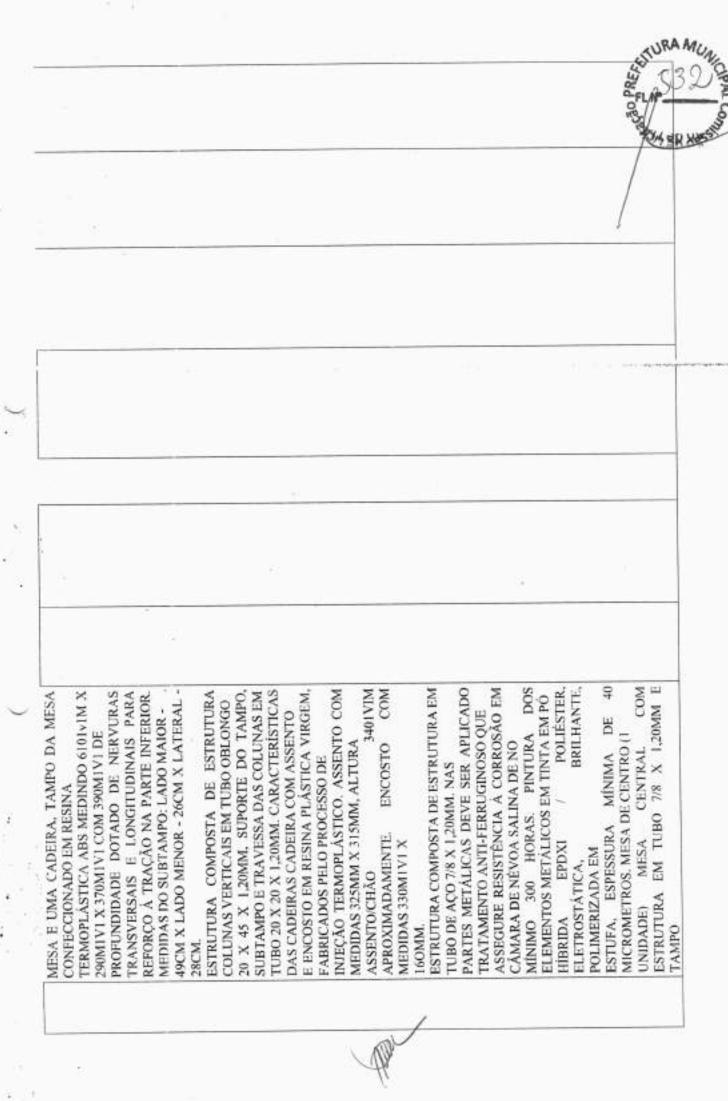


DIAMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MESTANO DE FABRICAÇÃO OBS. 2: O NOME 1/0 FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PROPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PO HÍBRIDA EPÓXU POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.	CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR AZUL. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E

TRATAMENTO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÁMETRO GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO AZUL, FIXADAS A ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR, NOS MOLDES NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO 4.8MM. CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO (TIPO INSERT), INDICANDO MÉS E ANO DE DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA DENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O DE "REPUXO", DIÂMETRO DE LAMINADO A FRIO, COM COSTURA. DATADORES DUPLOS COM MIOLO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE COMPONENTE INJETADO, NESSES COMPRIMENTO 12MM. OBRIGATORIAMENTE OBRIGATORIAMENTE ANTIFERRUGINOSO COMPONENTE COMPONENTE ABRICAÇÃO. APLICADO REBITES (1.9MMf).

	conto control cinquenta mil reais
	150.000,000
	quinhentos reais
	200,00
	300
	CRESCER
	Unidade
QUE ASSEGURE RESISTENCIA A CORROSAO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILLHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 159M A 1.88M.	CAMINHA EMPILHÁVEL PARA CRIANÇAS LEVE, LAVÁVEL, MONTADA ATRAVÉS DE ENCAIXE, SEM VELCRO E PARAFUSOS. CARACTERÍSTICAS: PERMITE EMPILHAMENTO, DUAS CABECEIRAS INJETADAS EM POLIPROPILENO VIRGEM (PP NÃO RECICLADO) TEXTURIZADO, CADA CABECEIRA CONTENDO DOIS PÉS EM SUAS EXTREMIDADES, CAVIDADE SUPERIOR PARA EMPILHAMENTO DE MÁXIMO DE 35MIVI E MÍNIMO ISMIVI DESSA FORMA EVITANDO O APRISIONAMENTO DAS MÃOS OU PÉS DAS CRIANÇAS. FORMATO DOS PÉS NAS EXTREMIDADES PARA MAIOR ESTABILIDADE DA CAMA EVITANDO TOMBAMENTOS E ACIDENTES, FUROS PARA ESCOAR LÍQUIDOS, NO CENTRO DA CABECEIRA DEVE CONTER UM PORTA MAMADEIRA DE DIÁMETRO MÍNIMO DE 65MIVI COM FUROS PARA ESCOAR LÍQUIDOS QUE PERMITAM HIGIENIZAÇÃO TOTAL COM ÁGUA, PONTEIRAS DOS PÉS EM BORRACHA ANTIDERRAPANTE SEMIESFÉRICA DE NO MÍNIMO 5 MM MACIÇO, APLICADA SOB PRESSÃO E PROTEGIDA CONTRA ARRANCAMENTO POR BORDA PLÁSTICA. FIXAÇÃO DO TECIDO NA CABECEIRA
4	n /

	RS seiscentos e 640.000,00 quarenta mil reais
	quatro mil reais 640
	R\$ 4,000,00
	160
	MUNDIAL
	Unidade
ATRAVES DE 8 PINOS PEQUENOS CUES SERVEM COMO GUIASE SPINOS GRANDES COM FUNCÃO DE SE ENCAIXARA UMA TRAVESSA FAZENDO UM SANDUÍCHE ONDE O CONJUNTO É TRAVADO POR CINCO TRAVAS ELÁSTICAS, TODOS OS TENS INJETADOS EM PP. A CABECTIRA COM BORDA DE 45MM E ESPESSURA DE 3 MM, ESTRUTURA LATERAL FORMADA POR DUAS BARRAS DE ALUMÍNIO DE LIGA 6063 COM ESPESSURA DE 1.59MM RESISTENTE Á CORROSÃO, INCLUSIVE POR TENSÃO, UMIDADE E SALINIDADE, A BARRA DE ALUMÍNIO DEVERA QUE NÃO SE SOLTE POR NO MÍNIMO 40 MM, TELA VAZADA EM TECIDO 100% POLIÉSTER LAVÁVEL. COM TRATAMENTO, ANTICHAMA. ANTIOXIDANTE E ISENTO DE FTALATOS. ACABAMENTO SOLDADO POR TERMO FUSÃO EM TODA EXTENSÃO UNIFORMEMENTE, LARGURA MÍNIMA DA SOLDA 20MM. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: ALTURA MÍNIMA 110MIV1; LARGURA: 600MIV1/-15; COMPRIMENTO: 1375MM -1/-S.	CONJUNTO COLORIDO COMPOSTO DE 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 1 MESA CENTRAL / INFANTIL / PROINFÂNCIA DESCRIÇÃO MESA EM FORMATO TRAPÉZIO. PARA USO COLETIVO E/OU INDIVIDUAL, POSSIBILITANDO A FORMAÇÃO DE GRUPOS DE ESTUDOS COMPOSTO DE 06 MESAS. 06 CADEIRAS E 1 MESA CENTRAL, CARACTERISTICAS DAS MESAS EM FORMATO TRAPÉZIO, FORMADO POR UMA
	56



	14		
CIRCULAR MEDINDO 0 0.525M EM POLIPROPILENO.	GARANTIA DE, NO MÍNIMO, 60 MESES A PARTIR DA DATA DE ENTREGA	DO M OBILIÁRIO, CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.	

seis milhões oitocentos e cinquenta mil reais

VALOR TOTAL DO LOTE



ITENS DE COMPOSIÇÃO S34 S

VERSATILIDADE ORGANIZAÇÃO FUNCIONALIDADE BELEZA

MOVES CORPORATIVES MAGNETON VITORING

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Armários

Acabamento.

Fungo per l'ecconsiste en BP 25 en caminta de berda de Jimm. Pur las confeccionadas en BP 15 em com Pia de borda de 19 en Civipa confeccionada en BP Herri com Pro de texto de 19 en, Romage em estrutura sybular munthea com mvelador de altura. Flaução por simiento Ministr e Caulitus. Definationa 110 - Fechanism com chose.



Baixo fechado

Baixo fechado junção

Baixo aberto



070005015 L 600 [P 647] A 745 070005016 L 500 [P 435 L 4 748



070005021 L H00 | P NF7 | A 715 070005022 L H00 | P NF7 | A 715



070005007 | LBC0 | F 48F | A PAG 070005008 | LBC0 | F 43S | B P4G

Médio fechado

Médio executivo

Médio aberto



070005079 LB00 | PART | 7 1100 070005080 | R00 | PARE | 7 1100



070005071 LBD | P497 | A 1109 070005072 LBD | P437 | A 1109



070005063 LEDIPASTIATION 070005064 1 DDIPASTIATION

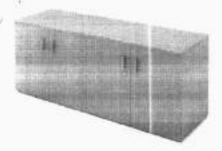


ROMANZZA PLUS MARZO VITORINO ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

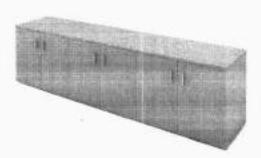


Baixo duplo fechado

Baixo triplo fechado



070005039 L 1601 | P 657 | A 740 070005040 L 1601 | P 531 | A 740



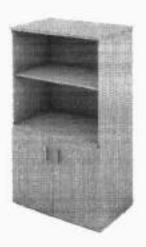
070005061 1.2550 [P 497] A 740 070005062 1.2660 [P 433] A 740

Alto diretor fechado



070005108 L 600] FAST | R 7608 070005104 | L 500] P 4337 R 7608

Alto executivo



070005095 Less | P 467 | £ 1900 670005096 Less | P 423 | £ 1930

Alto aberto



070005087 Lace | FASY | F Table 070005088 L300 | FASS | A 1600



ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Armários

Acabemento

Foreign confectionate and SP 25mm care this divided at 2 zero.

Foreign purise; participation SP 15mm care that de bords de 1 mm;

Largo confeccionado em SP 15mm care tha asistente de 1 mm;

Rompé em entratura tutadar metilitra com neelodor de altura; Faucto par sinoma kilvidir e Covilia; Debrado os 110° : Fechatura com chase.

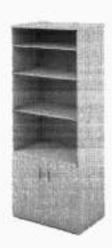
SEL Nº SS OF SHIP

Teto fechado diretor



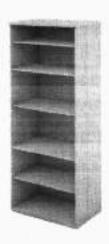
070005163 LESPERANTA 2120 070005144 LESPERANTA 2120

Teto executivo



070005135 L 900 | P 437 | A 2133 070005136 L 900 | P 437 | A 2130

Teto aberto



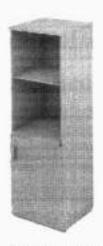
070005127 LBSS[Pert]ATIM 070005128 LBSS[PARK]AXIA

Charuto alto



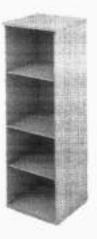
07000\$196 L450 [P 432] A 1600

Charuto alto executivo



070005113 LANCEPASS A 1600

Charuto alto aberto



070005108 1.450 | P 438 | #1600



ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS



Armários torre

Fechado esquerdo



070005148 L 390 L # 620 | A 1002

Fechado direito



970005147 L 100 | F420 | 4 1000

to Compartilhado



070005146 L 300 [F 620] A 1002

Aberto



670005145 C300 [H300] ATOCC

Charuto baixo

Charuto baixo aberto

Baixo fechado Fundo 3mm

Alto diretor fechado Fundo 3mm



070005099 Less | P | 57 | A 7000 070005100 Less | P = 35 | A 486



070005032 LAIN | PASS | A 740



070005028 LAW | PAIN | A 765



070005011 Land | F 642 | A 742 070005012 Land | F 642 | A 740



ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Mesas

Acabamento

Famus confeccionada em 89 alamm con 6/a de heida Jimmi Luias soministantadas em 89 l'Enten com fila de borda firmi PE, confeccionados em aco con celhera sistetil e subida de fiacua, em con condecimies de afunza.

Mesa reunião semi-oval frontal BP



070003067	£1600 [F 930] 4 740
070003068	L 1800 7 800 A TAD
070003069	L 2000 P 900 4 7kB
070003070	E 2200 P 1000 A 740
070003071	L 2500 P.1100 A 740
370003071	8.3700 (P 1100 (A 760

Mesa reunião semi-oval frontal aço



070003093	1.1500 (Þ	9001	ä	740
070003094	1,1800	Þ	900	À	760
070003095	1, 2000	‡9	800-1	À	TED
070003096	1, 2200	μ	1000	4	740
070003067	6.2500	#	1100 (A	340
070003098	0.77001	P	1100	A	740

Mesa reunião semi-oval bipartida frontal BP



070003085 (3000) P 1100 (A NO 070003086 (1,200) P (100) A NO

Mesa reunião semi-oval bipartida frontal aço



070003083 1,8000 | P 1100 | 6740 070003084 1,3500 | P 1200 | 6 246



ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

SEL Nº SEK SEKRING

Com caixa de tomada modelo Basic M

Mesa reunião semi-oval frontal BP Mesa reunião semi-oval bipartida frontal BP



070003073	L300 P 300 A NO
676003074	1.3800 P. 300 4 NO
070003075	L 2000 P 500 A 740
070003076	L 2000 F 1000 A 240
070009077	£ 1500 (₱ t100) A 745
0/2000/20/20	1, 1200 () 1, 100 () 1, 110



070003079 L 2000 [#1100] A 740 070003080 L 2500 [#1200] A 740

Mesa reunião semi-oval frontal aço

Mesa reunião semi-oval bipartida frontal aço



070003087	Lisaciji sanja No
070003088	L 1000 P. 500 A 740
070003089	L2000 12 100 14 740
070003090	L2290 1 P 1600 L & 740
070003091	1,2400 [0 +100] 4 :46
0700003092	1,2300 FP (100 FR 36)



070003081 L 3000 | F 1100 | A 340 070003082 L HISD | F 1201 | A 340

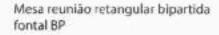
ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Mesas

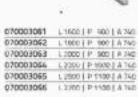
Acabimento

Tomps confectionade em BP 21 mm com fito de borde Javin; Livis, se fisicaciantes em BP. Henri com Ma de herza teren. Più confectionation em aro bem catha sichand e sobida de hacao. Foi com civelaciones de albara.

Mesa reunião retangular frontal BP









070003047 | 13000 | P1100 | 8 740 070003048 | 13000 | P1300 | 8 740

Mesa reunião retangular frontal aço

Mesa reunião retangular bipartida frontal aço



070003055	L1600 P 900 A 740
070003058	L1800 P 500 A740
070003057	L 2000 (P. 300 L & 740
070003058	L2200 P 1000 A 744
070003059	1.2500 FP 1100 1 A 714
070003060	LERGELP 1100 LADIA



070003045 L MOD | P 1708 | A 748 070003046 L MOD | P 1708 | A 760



ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS



Com caixa de tomada modelo Basic M

Mesa reunião retangular frontal BP Mesa reunião retangular bipartida frontal BP





070003035	1 10001 P 100 1 A 766
070003036	L 1200 F 700 A 740
070003037	1 J000] P. 500 A 260
070003038	1.1200 P 1000 A 241
070003039	1.2500 F1100 A 740
extenses and a	1 STING I BEHAVE A RETURN

070003041 | 3006 | F 1180 | 5 740 070003042 | 1 9500 | F 1280 | 5 740

Mesa reunião retangular frontal aço

Mesa reunião retangular bipartida frontal aço





070003049	1.1000.1	ú	933	ě	h	110
079003050						
070003051						
070003052		_		-	_	_
070003053	1,2500	P	1900	1	à	7440
070003054	1,77001	=	1900	1	2	740

070003043 L 5000 | P 1100 | A 740 070003044 L 3000 | P 1200 | A 740



ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Mesas

Acabymento

Tumps punteccionado em BP 25mm con filta de bordo 2mm. Sista confeccionados em BP 15mm con filta de bordo 1mm. Pos confeccionados em spo com calha a cased e publida de fisicias. Pos con rivoladoses de albara.

Mesa reunião oval frontal BP



070003027	L 1000 F 100 6 744
070003028	L 1800 [P 100] 4740
070003029	L 3000 F 1900 A 766
070009030	% I200 F 4000 F 5744
070003031	13500 [7 1100] 1 740
070003032	L37061 P 1100 E A 7M

Mesa reunião oval frontal aço



070003021	1.16001	μ	900	į	À	740
070003022	6,1800 (þ	300	Į	Ä	740
070003023	L 3000 [p	900	ì	ä	760
070003004	F 4500	P	1000	į	Ä	740
070003025	1.2500	2	1100	Ī	£	746
670003026	(3700)	0	1100	ĺ	ñ	240



Mesa reunião oval bipartida frontal BP



07000301A 1 3600 | P 1200 | A 746

Mesa reunião oval bipartida frontal aço



070003011 | 3000 | P 1100 | A 740 070003012 | 3800 | P 1200 | A 740



ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS



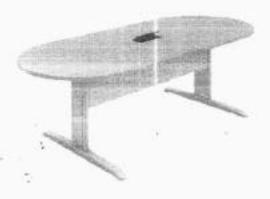
Com caixa de tomada modelo Basic M

Mesa reunião oval frontal BP



070003001	1,16001	900	A160
070003002	5,7800 (1)	900	4.740
670003003	1,3000	P 300 I	A 240
070003004	F3300]	P 1000 I	8 740
070003005	1,25501	0.1100	3-740
or this season medicated	1 1466 7	E. Andrews B.	4.600

Mesa reunião oval frontal aço



070003015	L1600 P 900 A 740
070003016	L1800 P 800 8746
070003017	1, 2000 (P. 100) # 740
070003018	1.2300 P 1000 A 740
070003015	1,2500 P 1100 A Jug
020003020	1.2700 LP (100 LA 7u)

Mesa reunião oval bipartida frontal BP



070003007	1,3000 [F	1100	A.Yub	
070003008	1.35001	P	1200	0.350	

Mesa reunião oval bipartida frontal aço



070003009 1 3000 (# 1100 (# 340 070003010 1 3600 (# 1200) # 340



ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Mesas

Acabamento

Turkyn uustkerisonaals ein 20 3-ben sonn its de beeda Zheru. Suka konfuultsvedias ein 20 15ean som his de benda Term; Hin spirtet einsden ein and noon balla na bend subtat feilbens.

Pus com mediatores de 2002a,

Mesa reta



L BOD [P 600] A 790
L 900 [F 600] A 740
L 1000 [P 900] A 760
L1100 F P 900 1 A 340
1,1200 P 600 A 740
L 1300 7 000 A 740
E 7800 P 600 A 740
L 1900 P 600 A 740
L1600 [P 600] A 760
L 1300 P 600 A 740
L 1900 P 400 A 740

070001034	1 800 (2 68) (474)
070001035	1 800 1 7 680 1 6741
070001036	1.7000 [F 500 [3.740
070001037	1.1100 [# 680 [# 540
070001038	1.12001 F 6801 A NO
070001039	1 1300 [P 480] 4 1s0
070001040	1,7400 F 600 F 4,740
070001041	1.1500 Place A TER
070001042	1 1600 P 990 a 160
070001043	1 1700 [P 920] A 740
070001044	1:1800 2:000 A.750

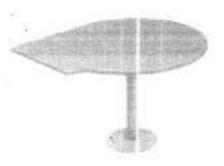


Frontal aco

070001067	1 800 [P 500] A 740
0.70001066	1 900 T F CDB # 740
070001069	L 1000 [P 600] 7 710
070001070	1,1100 (P.600 (6.740
070001071	1, 1200 P 600 A 760
070001072	£1300 [#400] A 790
070001073	\$ 1600 P600 A740
070001074	L 1500 P 600 A 740
070001075	1.1600 [+ 600] # 740
070001076	1.1750 LR 6003 /r Jus
070001077	L 1600 P 600 /L PVD

070001078	1.000 F 680 W74
070001079	1 900 15 680 4 24
070001080	1,1000 1 F 980 1 A 7s
070001081	L1100 (2 620) 6.7c
070001082	1.1000 PG80 (A.Te
070001083	1 1300 # 650] 476
070001084	1.1400 [F850] A.74
070001085	L 1500 P 680 A 74
070001086	1,1600 F880 (# No
020001087	L 1700 T FINES LA 76
020001000	Littles Littles LA St.

Mesa gota direita



Mesa gota esquerda



070001107	L 800 (P 600 A 746
070001108	£ 1000 P 600 A 750
070001103	1,1200 P 600 A 740
070001110	L 900 P 690 A 7A0
070001111	1.1000 [9.600] A 240
020001112	1.1700 (2.680) 6.240

Mesa reunião redonda



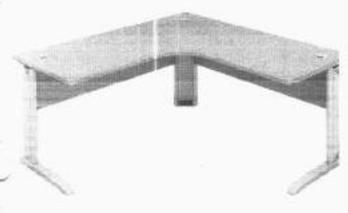
650600010	4	1000	F.5000	1,748
070003094		1200	E 1200 L	2,744

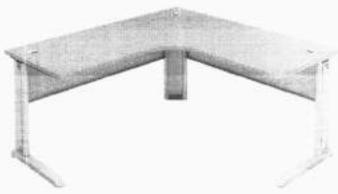


ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Mesa Delta







Frontal MP - Tarapo 25mm

070002067	E 1080 E 0 1200 EA 745
070002068	E 1280 0 1000 A 150
070002069	E 1100 C 1100 A 740
070003070	E 1100 F (2.120) (4.4.140)
070002071	€ 1400 1 II 1360 1 A 760
070003072	E 1100 D 1400 A 740
070003073	E 1100 D 300 A 740
070002076	£ 1100 1 0 7800 1 A 740
070003075	E 1100 D 1700 A 740
070002076	E /100 D 1000 4 740
070002077	5 1200 D 1900 A 740
670003078	1,1000 D 1200 A 140
1170002079	£1000 [0.1500] A 740
070002080	£1300 (0 1400 (6 740
070002005	E 1200 1 0 1500 1 A 740
070003062	E1200 D1400 A740
070002083	E 1386 D 1780 A 740
070002084	E 1300 G 1000 4 340
070003085	E 1300 FO 1100 § 4 740
070002086	E 1200 (0 1200 (# 340
070002087	£ 1900 D 1300 EA 7NO
070002085	£ 1300 £ 0.1400 £ n.740
070002089	£ 1300 LO 1900 LA 344
070002090	E1380 [0 1990] A 350
070002091	6 1300 D 1700 # 340
070003092	E 1000 D 1000 A 745
070002093	£ 1600 [SI 1100] A 760
070003094	E 1400 51 1200 A TW
070003095	# 1600 [III 1800] A 160
070002096	# 1400 D 1400 A 744
070002097	E 1400 L D 1900 L A 766
070002096	£1400 D 1500 # 144
070002099	£1600 [D T00] A TW

070002100	£1400 (0 1000 A740
070002101	£ 1500 [0 1100] A 740
070002107	E19001 01300 LA 146
079002103	E 1960 1 0 1300 [A 740
070002104	E 1900 D 1900 A 1940
070002105	E 1100 [0 1000 [A 740
070002106	E 1500 © 1600 A 7NO
070002107	E 1900 D 1700 A 740
070002108	E 1500 D 1900 A 740
070002109	£ 1600 0 1100 4 740
070002110	E 1605 D 1200 A 744
070002111	£ 1660 [B-1300 [A.160
070002112	II 1600 [D 1600 [A 760
070002113	© 1600 E 1500 A 760
070002114	11 1600 11 1600 1 740
070002115	E 1600 B 1700 A 740
070002116	# 1600 D 1800 # 7W
070002117	E 1700 TI 1100 A 740
070002118	£ 1700 E 1200 A 740
070002119	E 1700 B 1300 A NA
070002120	£1700 [@ 1600] A 760
070002121	T 1700 D 1500 A 740
070002172	E 1700 0 1600 A 740
070002123	E 1700 D 1700 A 740
070002124	£ 1700 0 1600 6 740
070002125	E 1800 D 1100 A 740
070002126	E 1800 D 1200 A 740
070002127	E16001P13001A740
070002128	E1800 [D 1400 [A 740
070002129	E 1600 D 1500 A 742
070002130	E 1606 D 1600 A 760
070002131	± 1800 (D 1200) A 760
070002132	E 1800 D 1800 A 740

Frontal aco - Tampo 25mm

070002199	8 1000 D 1300 A 740
070002200	T 1200 D 1000 A 750
070062101	E 1100 D 1100 A 740
070002202	8 1700 C 1200 A 740
G7G0022C0	£ 1100 D 1300 # 740
070002204	E 1100 D 1400 A NO
070002205	# [[GO] D TEED] A 740
070002206	E1100 0 1600 A740
070002207	E 1100 [0 1700] & 740
070002208	E 1100 D 1800 A 740
070002209	E 1200 E 1100 A 740
070002210	£ 1200 [B 1200] A 740
070002211	E 1200 B 1300 A 740
070002212	E1200 Il 1400 A 740
070002213	£ 1260 [G 1900] A THE
070002214	E 1200 D 1600 A 740
070002215	E 1200 D 1700 A 740
070002216	E 1300) D (800) A 740
070002217	£ 1200 0 1100 A 740
070002218	\$ 3300 D 7200 A 740
070002219	6 1300 D 1300 A TU
070002220	£ 1300] 0 1400 [A 744
070002221	E 1300 (0 1900) A TW
070002222	6 1760 D 1670 A 76
070002223	E 1360 D 1700 A 760
070002224	E 1300 D 1800 A 760
070002225	£ 1400 D 1100 A 744
070002226	£ 1600 0.17200 A 7W
070002227	E1403 0 1300 4 740
070002228	E1400 D.1400 A.74
070002229	E 1400 D 1500 A 740
070002230	E 1400 D 1600 A 740
070002231	£1400 £0 1700 £ A74

070007232	E 1002 TO 1000 18 7WJ
070002233	£ 1500 (D 1600 (4.74)
070002234	£ 1500 (D 1200) A 7W1
070002235	£1500 (D 1300 (A No.
070002236	E 1900 10 1600 6.7%
670002237	# / 900 \$ ID 1500 \$ 6.767
070002236	E 1500 D 1600 A 7A1
070002239	E 1900 [R 1700] 8 74
0700032260	£1900 [0 1900] 0.740
070002241	E 1600 D 1600 A 147
070002242	£ 1900 [Q 7201] A 747
070002243	E 1690 D 1307 A 14
070002264	E 1600 D 1400 A 141
070002245	E 1680 D 1980 A 742
070002246	E 1880 D 1680 A 747
070002247	E 1880 D 1790 4 740
0700002248	E 1600 D 1800 3 T40
070002249	\$1790 \$190 A76
070002250	£ 1760 £ 1360 A No
070003251	£ 1300 D 1800 4 W.
070002252	E17001 B 1400 1 B 76
070002253	E1700 D 1600 3 161
070002254	£1500 L0 H00 LF IN
070002255	E 1700 FD 1700 FA 7V
070002256	E 1780 D 1800 A 140
070002257	E1800 D 1100 A740
070002258	E1980 16 (200) 6 (a)
070002259	E1805 B1300 A74;
070002260	E1800 0 1400 4 /4/
070002251	E1800 0.1500 474
070002252	E 1000 D 1400 A 743
070002263	F 1400 E 1700 A 74
070002264	E 1800 T (1,1600 T 9.24)

Sentido de velo Esquerdo

670002300	FIR	03.00	1200	'n	û	740
070002301		-	1000		-	
070002302	E140	0010	1400	1	٨	740
070002303	E 190	16 1 D	1300	1	٨	740
070002304	£ 160	00 7 0	1900	4	À	740
070002305	E-178	00 1.0	5700	1	Ä	Tel
CONTRACTOR	Eak	A 1 6	419040	- 1	Δ	TAB

Sentido de veia Esquendo

070002307	E 1200 I	D12001	à má
070002308			
070002309	E1400	014001	A 750
070002310	€ 1300	0.1530	A 760
070002311	E 1600]	0.1400.5	A 760
070002312	E 1700	017901	A 740
070002313	£1800	D 1900 1	8.760



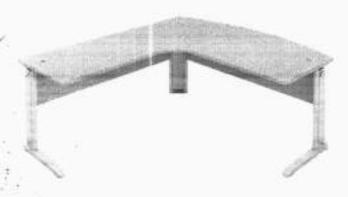
ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Mesas

Acabamento

Tamus confessionade um BP 20 vm com fina de borde 3 mm; Soine confessionades um BP 15 mm con fita de borde 1 mm. Pm; confessionados em obe com colha a couvet e subida de Fisicia. Pm; con sinalectoro de altora;

Mesa Delta Atendimentro





-Cuelta huntal BP - Tompo 25mm

070051046	E 1992 D 1200 B 746
070051047	E 1450 E B 1200 E 6 746
070051048	E 1993 D 1200 A 740
070051049	E 1630 D 1700 A 740
670051650	E1250 D1300 B740
070051051	E 1895 D.1200 A.740
070051052	£ 1950 [TO 1200] A 740
070051053	F-1963 D-1900 A NA
070051054	6 1990 D (300 A 74)
070051055	E 1950 D 1300 A NO
070051056	E 1950 T D 1300 T A 740
070051057	E 1750 D 1300 A 7ы
070051058	E 1850 J D 1300 J A 1W
020051059	E1990 D1900 A Ye
070051060	£ 1360 0.1400 4.14
070051051	ENROTE: 1400 TATE
070051062	6 1100 D 1400 A 76
070051053	E 1050 D 4400 A TH
070051064	E 1750 [D 0400] A 74
070051065	£1650 [D 1600] A 76
0/0051066	E 1960 D 1400 A 7W
070051057	E 1350 LD 1500 LA 7M
070051058	E1450 D 1500 A 74

070051069	£1580 £1500 4.740
070051070	E 1650 E 1500 4 740
070051071	E 1750 D 1500 4.740
070051072	E 1990 5 1900 A 740
078051073	£1950 81905 A240
070051074	6 1950 0 1600 A 746
070051075	£1450 0.1600 A740
070051076	£1500 \$1600 A7MS
070051077	61890 T 0 1800 T 5 740
070051078	E 1790 D 1900 A 246
070051079	5 1860 D 1800 A 740
070051080	5 1990 D 1800 A 740
070051081	6 1300 6 1700 6 740
070051082	E 1435 0 1700 A 740
070051083	E 1990 0 1700 A 740
070051084	67650 0 1700 F 7ND
070051085	E 1750 B 1700 A 740
070051986	6 1310 (D 1000 (A 7ND
070051687	E 1490 D 1400 A 710
070051688	E 1990 0 1900 6 140
070051089	6 1980 D 1980 A 740
070051090	E 1750 5 TB00 A 740

Exquenita frontal EP - Tampo 25mm

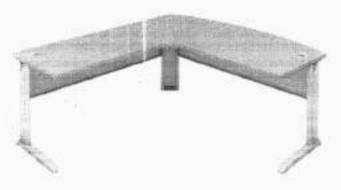
070051136	E 1200 U 1350 E 740
070051137	F 1700 [II 1650] 8 750
070051138	E 1200 9 7550 4 740
070051139	E 1200 1 8 1660 1 4 740
070051140	T-1200 T (I-1750 T II-760
070051141	E 1200 G 1850 7,740
070051142	£ 1200 @ 1950 A 740
070051143	£13/6 [0 12/0] A 7/0
070051144	£ 1500 0.1480 4.240
070051145	£19/01/#19501 A240
070051146	E (3001-0-1600 L4 740
070051147	E+300 (5 1700 (A 740
070051165	E 1306 E 0 1990 E 4 740
070051149	T 1390 I 0 1000 I A 710
070051150	E 1456 0 1850 A 740
070051151	E 1400 D 1400 A 740
070051152	E1400 D 1850 A 740
070051153	£140010760014760
070051154	E 1620 21710 4750
070051155	3 1408 2 1050 A 750
070051156	£ 1400 5 1950 A 740
070051157	£ 7500 3 TESO A 740
070051158	£1500 (0 1480] A 640

070051159	E 19021 II 1150 4 740
070051160	£1808 [0:1058] ±240
070051161	E1500 ft (150) £.745
070051162	E1900 10 10 0 1 / 1/10
070051963	E 1528 D 1950 A 715
070051164	E 1000 D 1058 A 740
070051165	E1933 0 1456 A 741
670051165	6.9908 1.0 1998 [P. 715
070031167	E16901年10001月17日
070051166	E19001010001025
070051165	E.1800 ID 1850 A 752
070051170	E 1000 0 1001 11 142
070051171	6 1700 LD 1298 L6 2V
070051172	£ 1700 D N/00 A /NS
070051173	E 1700 D 1250 + 112
070051174	E 1700-1 0 NESO 1-4 THE
070051175	£ 1700 [0 1794 [A 74]
070051176	C3800 D 1701 # 345
070051177	1 1600 0 1400 4 740
070051178	1,1800 0,1550 4 PxC
020051179	1. 1800 D 1886 A 190
070051180	E 1600 D 1750 # 740



ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS







Cineita frontal oco - Tampo 25mm

070051226	E 1259 D 1200 A 740
070051227	£ 1950 0 1200 4 740
070051228	£1550 0.1200 6.740
070051229	E 1690 D 1200 4740
070051230	E 1790 D 1300 A 740
070051231	E 1890 D 1200 4 740
070051232 -	E 1950 D 1200 A 740
070051233	E 1.550 D 1800 A NA
070051234	E 1450 D 1300 4740
070051235	E 1990 0 1900 0 740
070051236	E189FID1800 LA740
070051237	E 1790 5 1900 A 760
,070051238	# W50 D 1900 A 740
670051239	E 1990 D 1900 A 740
070051240	£ 1350 0 1400 4 740
070051261	C 1298 C+400 A 365
070051292	# 1970 0 1400 A 740
070051243	£ 1610 0 1400 A 740
070051244	E 1750 0 1400 A 740
070051245	E1000 0 2400 A740
070051246	6 1969 D 1400 A 740
070051247	6 1150 0 1500 A 140
670051248	E1460 L01900 LATED

070051249	E 9550 [D 1500] A 740
070051250	E 1650 12 1500 A 743
070051251	E 1750 G 1900 E 740
070051252	E 9650 D 1500 A 750
070051253	E 1850 O 1900 A 740
070051254	E 1250 3 1600 5 7kg
070051255	E 1450 O 1600 A 742
070051256	E 1150 D 1600 A 740
070051257	£ 1650 [0 1900] 2 750
070051258	E 1750 D 1600 A 740
070051259	E 1856 0 5006 A 740
070051260	E 1990 (D 1930) A 740
070051261	£1350 0 1700 A 760
070061262	± 1450 [0 1700] à 740
070051263	E1550 711700 A 750
070051264	£1650 (0.1700 (± 740
070051285	£1790 { 0.1700 } 2.740
070051266	£1350 [() 1800 [A740
070051267	E \$160 17 1800 A 760
070051268	E1550 II 1600 A 750
070051269	E 1656 D 1606 A 760
070051270	E 1750 D 1000 A 740

Escuerca frontal aco - Tampo 25mm

070051316	E 1200 D 1252	A.765
070051317	E 1200 D 1455	ATH
070051318	6 1200 D 1950)	A 740
070051319	6.1200 G 1659	A 740
070051320	£ 1200 (0 1710)	ATIO
070051321	£ 1200 D 1850	A 740
070051322	£ 1200 D 1950	A MD
070051323	E 1900 D 1999	A 990
070051324	E 1300 0 1480	4 140
070051325	£1900 0.1800	4740
070051326	8 1980 / D 1890 /	6.740
070051327	E 1900 L 0.1710	A /10
070051328	£1300] 3 1650	A 140
070051329	E 1900 0 1960	A 740
070051330	E 5400 1 (5 1300)	4740
070051331	E 1400 11 1450	A 740
070051332	E 1400 (2:1950)	9.240
070051333	E 1400 B 1690	37.740
070051334	E1400 0 1790	37.00
070051305	E 1400 E 1990	ATHO
070051336	E1400 12 1970	74.740
070051337	E 1560 \$ 1353	A.Tid
070051338	F 1980 (D 1983)	1 H 760

070051339	£1906 D 1550 4748
and a second risk for the second	
070051340	£1500 U 1660 5 101
070051341	E1500 D 1350 W /44
070051342	E 1589 ED 1880 E 6769
070051343	E1900 O 1900 A 764
070051344	E 1980 0 1950 A 749
070051365	E fedd Tritako A Aus
070051346	E 1900 TO 1900 TA 160
070051367	£1900 [D 1999] A 144
070051368	E 1400 [D 1750] 4 3u3
070051345	6 9900 Lastata Lasta
070051350	£1900 [0 1950] 4 1us
670051351	£1790 [O 1000 [n res
070051352	E 1790 C 1 WH R TEE
070091353	C 1700 0 1990 A 7KI
070051354	1 1100 1 D 1000 1 D 100
070051335	E 050(17)1/W/14/W
070051356	E1960 01950 ATKI
070051357	E1000 D1004 A140
070091358	1,1000 (0,300) (4.70)
070051359	E 1800 L 0 1900 1 A 160
070051350	# (B00 LD 1798 A.740



ROMANZZA PLUS MARZO VITORINO ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Mesas

Acabamento

Tempu participando em 8P 25mm com tira de boda Joses. Livres cantecconsolas em 8P. Deser com vita de librita 1mm. Por centrocconsidos em ade cem calha discavel e sucada de hacas. Pós centráneladores de aflura;

Mesa Delta Peninsular



Direita Frental BP - Tampo 25mm

870050026	F 1400 TO 1600 A 140
070050027	E 1900 0 1700 A TRO
070090028	E 1600 D 1806 A 768
070050029	6 1400 D 1906 A T48
070050030	£ 1600 D 3000 A 140
070050031	E 1500 D 1506 A 740
070050032	£1500 D 1700 A 760
070050033	Ban A 0001 G 0001 B
070050034	£ 1500 D 1500 A 750
070050035	£1500 0 2000 A 240
070050035	E 1000 (D 1600 (4 710
170050037	E 1600 I D 1700 I & 710
070050038	E 1900 D 1900 A 710
0700000039	E 1900 D 1900 A 730
070050040	E 1000 D-2000 A 7-0
070090041	£ 1700 £ 0 1700 £ 6 7 4
070090042	£ 1700 [0 3700] A 710
070050043	E1700 (0 1800) A 718
0200900044	£ 1700 D 1800 A 710
070050045	£1100 D 2000 A 740
070050046	E 1000 D 1606 A 7:4
079050047	E 1800 D 1700 A 7 - 0
070050048	6 1000 0 1000 A T-0
679050049	£ 1600 D 1300 4 7 0
070050050	£ 1800 J D 2000 J 4 Y-0

Esquerdia frontal SP - Tampo 25mm

070050076	# 1600 D 1600 A 760
070050077	E 8700 10 1400 A 740
070050078	# 9800 [D 1400] A 740
070050079	£ 7908 [D 1408] A 740
070050080	£ 2000 [0:1400 [A740
070050081	E 1808 1 0 1508 EA NO
070050002	€ 1700 [0 1900] & 740
070050083	E 1806 3 1900 # 760
070050084	E 1900 D 1900 A 74
0300200062	E 2000 1 D 1500 (A X4)
070050006	E 1600 (D 1600) A 342
070050087	E 1700 D 1900 8.7%
070050088	E 1800 D 3600 A 74
070050089	E 1900 171600 A 74
070050090	£ 2000 0 1450 8.74
070050091	E 1600 D 1700 A.7d
070050092	E 1700 D 1700 A 760
070050093	£ 1800 0 1700 A /w
070050094	1 1000 U 1700 A 74
070050095	E 2000 D 1700 A 7W
070050096	E 1600 0 1600 6.76
070050097	E 4700 LD 1800 L A TW
070050098	E 1800 0 1800 A 74
6700500s9	E 1900 11 1800 11 7N
070050100	£ 2000 0 1800 6 74



ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS





Dineta frontal aca - Tampo 25mm

670050126	£ 1400 1 D 1800 (TAB
070050127	£14001313001-740
070050128	£ 1400 0 1800 - 740
070050129	£.1+00 0.1900 + 740
070050130	E1-00 0 2000 - 748
U70050131	£ 1900 D 1910 1.740
070050132	E 1900 0 1700 + 740
070050133	E 1900 LT 1000 L 710
070050134	E 1990 D 1900 1-740
070090135	E 1900 12 3000 4,740
070050136	E 1900 O 1600 1.745
070050137	E 16/01/01/700 14/740
070050130	E 1600 0 1800 1,740
U70050189	E 1900 E O 1900 E H THO
070050140	£ 1000 0 2000 6 740
070050141	£1200 0.1600 17-740
070050142	E1700 L 0 1700 L in 740
070050143	E 1700 0 1000 1.790
070050144	£ 1100 D 1300 A-740
070050145	£1700 [0.2000 [o.740
070050146	E 1806 (0 1800] in 740
070050147	E 1808 D 1208 11748
070050148	£ 1800 (0 1800) 740
070050149	F 1900 L 0 1908 L - 740

Esquerda frontal aco - Tampo 25mm

070050176	£ 1500 0 1400 A 140
070050177	ET/00 0 1400 A 740
010050178	E 7800 1 G 1400 1 A 740
070050179	E 1900 J C 1400 J A 740
070050180	E 2000 D 1400 A 240
070050191	E 1600 LO 1500 LA 748
070050182	E 1700 D 1900 8 740
070050183	E 1800 C 1900 4 740
070050184	E 7900 0.1900 0.748
070050185	E 2000 D 1900 A 760
070050186	E1600 0 1600 4740
0.70050187	E1100 D 7600 A 740
070050188	E1600 D1600 A3x8
070050189	E 1900 D 1800 A Yea
070050190	6 2000 D 1800 A 740
070050191	£1650 0 1700 i A 740
070050192	E1/0010170614740
070050193	E 1600 (I 1300 A 740
070050194	E 1900 E D 1700 A-740
070050195	E3000 C 1700 A740
070060196	E 1600 LO 1600 A 740
070050197	E 1700 D 1000 A 760
070050158	E 1606 D 1600 A 740
070050199	E 1900 S 1800 A 740
070050200	E 3000 E 1800 A 740



ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Balcões

Azabamento

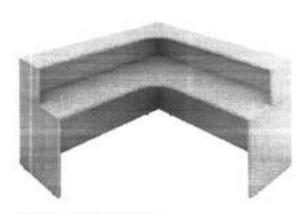
Tungs confectionade, em OP Zichan con Titus de barda Ziren.
Tela confeccionado em BP 15mm con tra de barda tiren;
Tela cualenti superior confeccionados en BP Zichen esen fita de broda Tein;
Pro cose nuellabario de dibara.

Balcão reto



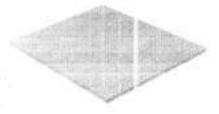
090006001	1. 800 [9	100	8 110
050006002	E 1000 F	800	A1101
200000000	41 FEMARE 1 1	S'ONE I	0.030

Balcão em "L"



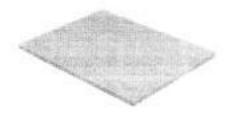
090006004	£1200 P1200 4 1100
090006005	£ 1200] P 1400] A 1100
0900006006	1.1806 P.1600 A 1100
090006007	1.1600 # 1200 (A 1100
090006008	1.1600 P.1400 A.1100
0900006099	L 1400 P (600 A 1100
090006010	1.1600 F1200 8 1100
090006011	L 1000 P 1400 A 7100
090006012	1.180:11190:11110:

Tampos para junção 25mm



Veio vertical

Gaveteiro ju	inção	Amnário ju	осао
070007009	1 900 1 P 600	070007015	L (001) F 500
070007010	1400 1 1/ 500	070907016	1, 900) FB00
070007109	1, 900 T P 660	070007115	L.0001 P 680
07000T110	400 T F 600	070007116	L 9001 P 620



Veio horizontal

Gaveteiro j	uncão	Armário ju	ncao
070007011	L100 J P 900	070007013	L 800 1 7 100
070007012	C400 P-900	070007014	1,709 11,600
070007111	1,300 I P 680	070007113	LR00 = 680
070007112	1,406 EF 680	070007114	4 500) P NB



ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Biombos

Acabamente

Districts instructionade vin BP 25/441 size 6/24 de bavds 2mm, Temps confessionade vin BP, com fices six bords 2mm.

Biombos divisores



Suspenso retangular

070007049	1. 600 175 4 500
070007090	L 900 E 25 A 900
070007051	L 1000 [± 25 A 500
070007052	L 1100 E 25 A 500
070007053	L 1000 E 25 A 500
070007054	£ 1300 { 5 25 A 500
070007055	£ 1480 \$ 25 A 500
070007056	1, 1500 [0 35] A 503
070007057	4 1600 £ 25 A 500
070007058	1 1780 E 26 A 500
070007059	1.1900 4.2h A.500



Suspense curvo

amakenian c	41.50
070007027	1 #00 E Th A 900
070007028	1. #00142514300
070007029	1 1000 F 25 # 500
070007030	1.1100 E F25 E # 500
070007031	1,1200) (25.1 // 500
070007092	L 1300 E E 25 L A 500
070007033	L1400 (E25) # 500
070007034	1.1500 [6.25] # 500
070007035	£ 1600 £ 6 25 £ A 500
070007036	1.1700 LE 25 LA 500
070007037	1, 1990 3 F 25 LA 5/to



Suspenso chanfrado

Sasberso mannano	
070007071	1 000 [7 25] 4 500
070007072	1 400 E 25 A 200
070007073	1 1000 E 25 A 500
070007074	1.1100 £25 # 600
070007075	1 1200 4 25 A 500
070007076	1 1300 1 25 A 500
070007077	1/4001#251#300
070007078	A 1500 L # 25 L A 940
070007079	1.1000 1.29 4.90
070007080	1.1700 E25 A50
C70007081	1.160011351151151

Conexões





070007018 5:500 | E 25 070007020 5:500 | E 25



Conexão quadrada

070007083 S 600 (E 25 (A 745 070007085 S 600 (E 25) A 740



Conexao mela lua

070007026 5 690 1 6 75] A 740 070007025 5 680] 6 75] A 740 070007025 5 1225] E 25] A 740



ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Gaveteiros

Acabamento

Lamps, confiner conside ann 89 25ean conn (Balde laceta de Trivin. Tairejas de govedas confeccionadas con 31 15mm care fita de benda de Trivin. Crapo confincion atalem 82 15mm care tita de benda de Taire. Saversa confeccionadas em aco. Nodispo em estrutura tubular mutable com niveladar de atrura. Poscilo par elemena mándia e roválha, Portualera («en chya».

STON DE OFSCHILL

Gaveteiros fixo, corpo em madeira



1 gaveta com chave

070004007 (NOT P 404 | A 117 070004008 (NOT P 404 | A 117



2 gavetas com chave

070004009 L 300 | P 424 | N 224 070004010 L 400 | P 424 | N 254



3 gavetas com chave

070004011 L3001PA351A350 070004012 L4001PA351A350

Gaveteiros fixo, corpo em aço



t gaveta com chave

070004001 | 1 100 | P 424 | A 117 070004002 | 1 400 | P 424 | A 117



2 gavetas com chave

070004003 L 880 | P 424 | A 234 070004004 | L60 | P 424 | A 234



3 gavetas com chave

070004005 | 1.900 | P.434 | A.350 070004006 | 1.403 | P.424 | A.350

Gaveteiros pedestais



2 gavetas p/ pasta susp. n/0004015" L 200 | P 401 [A 7/5

070004016 L 400 | P 480 | A 715



2 gav. + pasta susp.

070004013 L300 | P488 | A715 070004014 LA00 | P488 | A715



4 gavetas

070004017 | 1001 PART | A 715 070004018 | 400 | PART | A 715

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS



Arquivo



4 gavetas pasta 0/00044040 1470 [FISID] 41280

Gaveteiros volantes



1 gav. + pasta susp. 070004021 | 300 | Puss | A400 070004022 | 4400 | Puss | A500



3 gavetas 070004033 | 1000 | 2485 | A000 070004034 | 1000 | 2485 | A000



2 gav. + pasta susp. 070004029 | 180 | P 485 | 8 700 070004030 | 180 | P 486 | 2 700



2 gav. p/ pasta susp. 070004025 | 1300 | F489 | 0.700 070004026 | (410 | F489 | 0.700

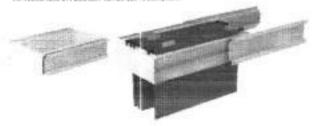


4 gavetas 970004037 | 306 | P 475 | 4 705 070004038 | 440 | 17 485 | 6 705

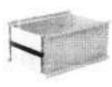
Acessórios para armário torre

Acabamento

Confeccionale em aco, com comediças infescipanas



Dispositivo pasta para armánio torre 070007001-02 L400 | P202 | 4 %





Conj. gavetas simples para armário torre 070007002-02 1402 | 9 366 | 4 30

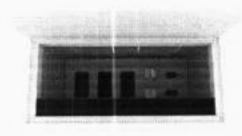


ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Sistema de Tomadas - Basic

Acabamento

for Shinner Tomanho M.



350042002 L 191 | F 128



Exemplos de cores e texturas da linha Romanzza Plus Marzo Vitorino

Metálicos

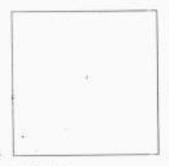
02 - Cristal



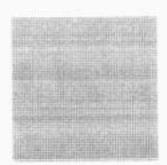


05 - Preto

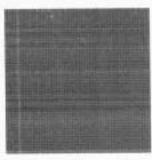
06 - Argla



ET - Bormon



12 - Aluminio



16 - Grafite



ROMANZZA PLUS MARZO VITORINO ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Madeiras



01 - Cobalto



02 - Cristal

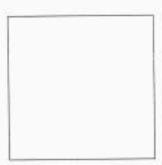




05 - Preto



66 - Argila



07 - Branco



15 - Carvalho Prata



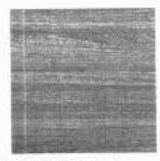
18 - Noce Monza



20 - Maple Bilbao



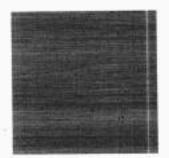
51 - Castanho Velasquez



52 - Fresna Stiancatto



53 - Legno Blanche



54 - Carvalha Smoked



DITIS

marzo vitorino

WWW.MARZOVITORINO.COM.BR

e-Book F euro