

# EDITAL - Licitação

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 231023PE00059 LICITAÇÃO Nº. 00059/2023

MODALIDADE: PREGÃO ELETRÔNICO CRITÉRIO: MENOR PREÇO POR ITEM

LEGISLAÇÃO: LEI 10.520/2002

Órgão Realizador do Certame:

PREFEITURA MUNICIPAL DE ALAGOA NOVA

PRAÇA SANTA ANA, S/Nº - CENTRO - ALAGOA NOVA - PB.

CEP: 58125-000 - E-mail: pmanlicita@gmail.com - Tel.: (-) -.

O Órgão Realizador do Certame acima qualificado, inscrito no CNPJ 08.700.684/0001–46, doravante denominado simplesmente ORC, torna público para conhecimento de quantos possam interessar que fará realizar através da Pregoeira Oficial, assessorado por sua Equipe de Apoio, sediado no endereço acima, às 08:00 horas do dia 09 de Novembro de 2023, por meio do site www.portaldecompraspublicas.com.br, licitação na modalidade Pregão nº 00059/2023, na forma eletrônica, com critério de julgamento menor preço por item; tudo de acordo com este instrumento e em observância a Lei Federal nº 10.520, de 17 de Julho de 2002 e subsidiariamente a Lei Federal nº 8.666, de 21 de Junho de 1993; Lei Complementar nº 123, de 14 de Dezembro de 2006; Decreto Federal nº 10.024, de 20 de Setembro de 2019; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas; conforme os critérios e procedimentos a seguir definidos, almejando obter a melhor proposta para: AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DESTE MUNICÍPIO.

Data de abertura da sessão pública: 09/11/2023. Horário: 08:00 - horário de Brasília. Data para início da fase de lances: prevista para ocorrer nessa mesma sessão pública. Local: www.portaldecompraspublicas.com.br

#### 1.0.DO OBJETO

- 1.1.Constitui objeto da presente licitação: AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DESTE MUNICÍPIO.
- 1.2. As especificações do objeto ora licitado quantitativo e condições -, encontram-se devidamente detalhadas no correspondente Termo de Referência Anexo I deste instrumento.
- 1.3.A licitação será dividida em itens, conforme tabela constante do Termo de Referência, facultandose ao licitante a participação em quantos itens forem de seu interesse.
- 1.4.O critério de julgamento adotado será o menor preço unitário do item, observadas as exigências contidas neste instrumento e seus anexos quanto às especificações do objeto.
- 1.5.A contratação acima descrita, que será processada nos termos deste instrumento convocatório, especificações técnicas e informações complementares que o acompanham, quando for o caso,

justifica-se: Pela necessidade da devida efetivação de compra para suprir demanda específica – AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DESTE MUNICÍPIO – considerada oportuna e imprescindível, bem como relevante medida de interesse público; e ainda, pela necessidade de desenvolvimento de ações continuadas para a promoção de atividades pertinentes, visando à maximização dos recursos em relação aos objetivos programados, observadas as diretrizes e metas definidas nas ferramentas de planejamento aprovadas.Os equipamentos são necessários para mobiliar ou renovar os espaços educacionais, a fim de oferecer instalações adequadas das instituições de ensino, e promover uma educação de qualidade aos alunos da rede municipal de ensino.

1.6.Na referida contratação será concedido tratamento diferenciado e simplificado para as Microempresas e Empresas de Pequeno Porte, nos limites previstos da Lei 123/06. Todavia, serão afastados os benefícios estabelecidos nos Arts. 47 e 48, por estarem presentes, isolada ou simultaneamente, as situações previstas nos incisos II e III, do Art. 49, todos do mesmo diploma legal.

## 2.0.DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

- 2.1.Informações ou esclarecimentos sobre esta licitação, serão prestados nos horários normais de expediente: das 08:00 as 12:00 horas.
- 2.2.Qualquer pessoa cidadão ou licitante poderá impugnar os termos do Edital deste certame, se manifestada por escrito e dirigida à Pregoeira, até 03 (três) dias úteis à data fixada para abertura da sessão pública.
- 2.3.A respectiva petição será apresentada da seguinte forma:
- 2.3.1.Protocolizando o original, nos horários de expediente acima indicados, exclusivamente no seguinte endereço: Praça Santa Ana, S/Nº Centro Alagoa Nova PB.
- 2.4. Caberá à Pregoeira, auxiliado pelos responsáveis pela elaboração deste Edital e dos seus anexos, decidir sobre a impugnação no prazo de até 02 (dois) dias úteis, contados da data de recebimento da impugnação.
- 2.5. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.
- 2.6.Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados à Pregoeira, até 03 (três) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, por meio eletrônico, exclusivamente, da seguinte forma:
- 2.6.1.No endereço: www.portaldecompraspublicas.com.br; e
- 2.6.2.Pelo e-mail: pmanlicita@gmail.com.
- 2.7.A Pregoeira responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de até 02 (dois) dias úteis, contados da data de recebimento do pedido, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração deste Edital e dos seus anexos.
- 2.8.As respostas aos pedidos de esclarecimentos serão divulgadas pelo sistema e vincularão os participantes e a administração.
- 2.9. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.
- 2.10.A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pela Pregoeira, nos autos do processo de licitação.

### 3.0.DOS ELEMENTOS PARA LICITAÇÃO

- 3.1. Aos participantes serão fornecidos os seguintes elementos que integram este Edital para todos os fins e efeitos:
- 3.1.1.ANEXO I TERMO DE REFERÊNCIA ESPECIFICAÇÕES:
- 3.1.2.ANEXO II MODELO DE DECLARAÇÕES;
- 3.1.3.ANEXO III MINUTA DO CONTRATO.
- 3.2.A obtenção do Edital poderá ser feita da seguinte forma:
- 3.2.1.Junto à Pregoeira: gratuitamente; e

3.2.2.Pelos sites:

www.alagoanova.pb.gov.br; www.tce.pb.gov.br; www.portaldecompraspublicas.com.br.

#### 4.0.DO SUPORTE LEGAL

4.1.Esta licitação reger-se-á pela Lei Federal nº 10.520, de 17 de Julho de 2002 e subsidiariamente a Lei Federal nº 8.666, de 21 de Junho de 1993; Lei Complementar nº 123, de 14 de Dezembro de 2006; Decreto Federal nº 10.024, de 20 de Setembro de 2019; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas; que ficam fazendo partes integrantes deste Edital, independente de transcrição.

# 5.0.DO PRAZO E DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

5.1.O prazo máximo para a execução do objeto ora licitado, conforme suas características e as necessidades do ORC, e que admite prorrogação nos casos previstos pela Lei 8.666/93, está abaixo indicado e será considerado a partir da emissão do Pedido de Compra:

Entrega: 15 (quinze) dias.

- 5.2.O fornecimento será executado de acordo com as especificações definidas no correspondente Termo de Referência Anexo I. Na hipótese do referido termo não estabelecer o local para a entrega, observada a demanda e oportunidade, essa será feita na sede do ORC ou em uma das unidades administrativas, por ele indicada, que compõe a sua estrutura operacional.
- 5.3.O prazo de vigência do correspondente contrato será determinado: até o final do exercício financeiro de 2023, considerado da data de sua assinatura.
- 5.4. As despesas decorrentes do objeto deste certame, correrão por conta da seguinte dotação:

#### RECURSO PRÓPRIOS / FEDERAIS

(Ordinários / Receita de Impostos e de Transferência de Impostos – Educação / Transferência de Recursos do FNDE)

- 02.040 SEC.MUN.EDUCACAO, CULTURA ESPORTES E LAZER
- 12 361 2002 2014 MANUT. DAS ATIV. DO ENSINO FUNDAMENTAL FUNDEB 30%
- 12 361 2002 2015 MANUT. DAS ATIV. DO ENSINO FUNDAMENTAL MDE
- 12 365 2003 2016 MANUT. ATIV. ENSINO INFANTIL E PRE-ESCOLAR MDE
- 12 361 2002 2020 MANUTENCAO DAS ATIVIDADES DA SECRETARIA
- 4090.52 00 EQUIPAMENTOS E MATERIAL PERMANENTE

# 6.0.DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

- 6.1.Poderão participar os interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação, e que estejam com credenciamento regular junto ao ORC, condição para obter, mediante procedimento regular definido pelo referido órgão, uma "senha de acesso" específica. O procedimento necessário para a realização do referido credenciamento, também está disponível no endereço: www.portaldecompraspublicas.com.br.
- 6.2.O licitante deverá utilizar essa "senha" para acesso ao sistema eletrônico, sendo que a simples validade no prazo de vigência, não significa sua habilitação automática em qualquer Pregão, na forma eletrônica, que venha a participar; etapa a ser cumprida a cada certame.
- 6.3.A participação neste certame é aberta a quaisquer interessados, inclusive as Microempresas e Empresas de Pequeno Porte, nos termos da legislação vigente.
- 6.4. Não poderão participar os interessados:
- 6.4.1.Que não atendam às condições deste Edital e seus anexos;
- 6.4.2. Estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;
- 6.4.3.Que estejam sob falência, concurso de credores, concordata ou em processo de dissolução ou liquidação;

- 6.4.4.Proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente;
- 6.4.5. Cujo estatuto ou contrato social não incluir o objeto desta licitação; e
- 6.4.6.Que se enquadrem nas vedações previstas no Art. 9°, da Lei 8.666/93.
- 6.5.É vedada a participação de entidades empresariais que estejam reunidas em consórcio.
- 6.6.Como condição para participação no Pregão, o licitante deverá proceder, preliminarmente, à devida "qualificação" mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, de todos os campos necessários e obrigatórios, tais como:
- 6.6.1.Que cumpre os requisitos estabelecidos no Art. 3°, da Lei 123/06, estando, portanto, apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido nos seus Arts. 42 a 49, sendo que:
- 6.6.1.1.Nos itens exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, o não cumprimento dos requisitos do referido artigo impedirá a participação do licitante nos respectivos itens; e
- 6.6.1.2.Nos itens em que a participação não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte, o não cumprimento desses requisitos apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei 123/06, mesmo que ME ou EPP.
- 6.6.2. Que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos.
- 6.6.3.Que cumpre os requisitos para a habilitação definidos no Edital e que a proposta apresentada está em conformidade com as exigências editalícias.
- 6.6.4.Que inexiste fato impeditivo para sua habilitação no certame, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.
- 6.6.5. Que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7°, XXXIII, da Constituição Federal.
- 6.6.6.Que não possui, em sua cadeia produtiva, empregado executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos Incisos III e IV, do Art. 1º e no Inciso III, do Art. 5º, da Constituição Federal.
- 6.6.7. Que os bens são produzidos por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social, conforme disposto no Art. 93, da Lei Federal nº 8.213, de 24 de julho de 1991, e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação.
- 6.6.8.Que a proposta foi elaborada de forma independente, nos termos da Instrução Normativa nº 02, de 16 de setembro de 2009, da Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação do Ministério do Planejamento e Gestão.
- 6.7.A declaração falsa relativa ao cumprimento de qualquer condição sujeitará o licitante às sanções aplicáveis previstas em Lei e neste Edital.
- 6.8.A Pregoeira poderá promover diligência, na forma do Art. 43, § 3°, da Lei 8.666/93, destinada a esclarecer as informações declaradas, inclusive, se o licitante é, de fato e de direito, considerado microempresa ou empresa de pequeno porte.

#### 7.0.DO CREDENCIAMENTO

- 7.1.O credenciamento é o nível básico de cadastro no ORC, que permite aos interessados regularmente cadastrados, acesso ao sistema eletrônico utilizado e a participação em qualquer Pregão, na sua forma eletrônica, promovido pelo órgão, e ocorrerá pela atribuição de "senha" pessoal. Todo o procedimento necessário para realizar o credenciamento, também está disponível no endereço: www.portaldecompraspublicas.com.br.
- 7.2.O credenciamento junto ao ORC para participação deste Pregão, implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes ao certame.

7.3.O licitante responsabiliza—se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados, diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema eletrônico ou do ORC por eventuais danos decorrentes de uso indevido da referida "senha" de acesso, ainda que por terceiros.

# 8.0.DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

- 8.1.Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema eletrônico utilizado, concomitantemente com os documentos de HABILITAÇÃO exigidos neste Edital, PROPOSTA com a descrição do objeto ofertado e o preço, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, quando, então, encerrar-se-á automaticamente essa etapa de envio da referida documentação. 8.2.O envio da proposta, acompanhada dos documentos de habilitação exigidos neste Edital, ocorrerá por meio de "senha" de acesso ao sistema eletrônico.
- 8.3.As Microempresas e Empresas de Pequeno Porte deverão encaminhar a documentação de habilitação, ainda que haja alguma restrição de regularidade fiscal e trabalhista, nos termos do Art. 43, § 1°, da Lei 123/06.
- 8.4.Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.
- 8.5.Até a abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta e os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema.
- 8.6. Não será estabelecida, nessa etapa do certame, ordem de classificação entre as propostas apresentadas, o que somente ocorrerá após a realização dos procedimentos de negociação e julgamento da proposta.
- 8.7.Os documentos que compõem a proposta e a habilitação do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação da Pregoeira e para acesso público após o encerramento do envio de lances.
- 8.8.O licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances.
- 8.9. Todas as referências de tempo neste Edital, no aviso e durante a sessão pública obedecerão o horário de Brasília DF.

#### 9.0.DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

- 9.1.O licitante deverá enviar sua **PROPOSTA** mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, de todos os campos necessários e obrigatórios para o exame de forma objetiva da sua real adequação e exequibilidade, tais como:
- 9.1.1. Valor unitário do item: expresso em moeda corrente nacional;
- 9.1.2. Quantidade: conforme fixada no Termo de Referência Anexo I;
- 9.1.3.Marca: se for da própria empresa deverá ser informado "própria".
- 9.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam o Contratado.
- 9.3. Será cotado um único preço para cada item, com a utilização de duas casas decimais.
- 9.4. A quantidade de unidade a ser cotada está fixada no Termo de Referência Anexo I.
- 9.5.A indicação de "própria" em campo especifico, como por exemplo "marca", para o caso de bens produzidos pela própria empresa, é condição para a não identificação do licitante.
- 9.6.O envio eletrônico da proposta corresponde à declaração, por parte do licitante, que cumpre plenamente os requisitos definidos para Habilitação, bem como de que está ciente e concorda com todas as condições contidas neste Edital e seus anexos.
- 9.7.No valor proposto estará incluso todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens.

- 9.8.O preço ofertado, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, será de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.
- 9.9.As propostas ficarão disponíveis no sistema eletrônico e **qualquer elemento que possa identificar o licitante importa desclassificação da proposta** correspondente, sem prejuízo das sanções previstas nesse Edital.

# 10.0.DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

- 10.1.A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.
- 10.2.A Pregoeira verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, contenham vícios insanáveis ou não apresentem as especificações técnicas exigidas no Termo de Referência:
- 10.2.1. Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante;
- 10.2.2.A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes;
- 10.2.3.A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.
- 10.3.O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.
- 10.4.O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre a Pregoeira e os licitantes.
- 10.5.Iniciada a fase competitiva, os licitantes poderão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro:
- 10.5.1.O lance deverá ser ofertado pelo valor unitário do item.
- 10.6.Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observados o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas neste Edital.
- 10.7.O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.
- 10.8.O intervalo mínimo de diferença de valores entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação ao lance que cobrir a melhor oferta não deverá ser inferior a R\$ 1,00 (um real).
- 10.9. Será adotado para o envio de lances neste certame o modo de disputa "aberto", em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.
- 10.10.A etapa de lances da sessão pública terá duração de dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.
- 10.11.A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o item anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.
- 10.12. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrarse-á automaticamente.
- 10.13.Encerrada a fase competitiva sem que haja a prorrogação automática pelo sistema, poderá a Pregoeira, assessorado pela Equipe de Apoio, mediante justificativa, admitir o reinício da etapa de envio de lances, em prol da consecução do melhor preço.
- 10.14. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.
- 10.15.Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.

- 10.16.No caso de desconexão com a Pregoeira, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.
- 10.17.Quando a desconexão do sistema eletrônico para a Pregoeira persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeira aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.
- 10.18.O critério de julgamento adotado será o menor preço, conforme definido neste Edital e seus anexos.
- 10.19.Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.
- 10.20.Em relação a itens não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos Arts. 44 e 45, da Lei 123/06.
- 10.21. Nessas condições, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até cinco por cento acima da melhor proposta ou do melhor lance, serão consideradas empatadas com a primeira colocada.
- 10.22. A melhor classificada nos termos do item anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de cinco minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.
- 10.23. Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de cinco por cento, na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no item anterior.
- 10.24.No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos itens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.
- 10.25. Só poderá haver empate entre propostas iguais, não seguidas de lances.
- 10.26.Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no Art. 3°, § 2°, da Lei 8.666/93, assegurando-se a preferência, sucessivamente, aos bens:
- 10.26.1. Produzidos no País;
- 10.26.2. Produzidos por empresas brasileiras;
- 10.26.3. Produzidos por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País:
- 10.26.4.Produzidos por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação.
- 10.27.Persistindo o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas ou os lances empatados.
- 10.28.Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, a Pregoeira deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital:
- 10.28.1.A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes;
- 10.28.2.A Pregoeira solicitará ao licitante melhor classificado que, no prazo de 2 (duas) horas, envie a sua **proposta atualizada**, adequada ao último lance ofertado e após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.
- 10.29.Havendo necessidade, a Pregoeira suspenderá a sessão, informando no sistema a nova data e horário para a sua continuidade.

10.30. Após a negociação do preço, a Pregoeira iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

#### 11.0.DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA

- 11.1.Encerrada a etapa de negociação, a Pregoeira examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste certame.
- 11.2. Havendo proposta ou lance vencedor com valor final para o respectivo item relacionado no Anexo
- I Termo de Referência Especificações, na coluna código:
- 11.2.1. Superior ao estimado pelo ORC, o item será desconsiderado; ou
- 11.2.2.Com indícios que conduzam a uma presunção relativa de inexequibilidade, pelo critério definido no Art. 48, II, da Lei 8.666/93, em tal situação, não sendo possível a imediata confirmação, poderá ser dada ao licitante a oportunidade de demonstrar a sua exequibilidade, sendo-lhe facultado o prazo de 72 (setenta e duas) horas para comprovar a viabilidade dos preços, conforme parâmetros do mesmo Art. 48, II, sob pena de desconsideração do item.
- 11.3. Salienta-se que tais ocorrências não desclassificam automaticamente a proposta, quando for o caso, apenas o item correspondente.
- 11.4.O valor estimado que o ORC se propõe a pagar pelo objeto da presente licitação Valor de Referência -, está devidamente informado neste instrumento convocatório Anexo I.
- 11.5.Qualquer interessado poderá requerer que se realizem diligências para aferir a exequibilidade e a legalidade das propostas, devendo apresentar as provas ou os indícios que fundamentam a suspeita.
- 11.6.Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento das propostas, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, vinte e quatro horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata.
- 11.7.A Pregoeira poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio do sistema, no prazo de 2 (duas) horas, sob pena de não aceitação da proposta:
- 11.7.1.É facultado à Pregoeira prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada feita também no sistema pelo licitante, antes de findo o prazo.
- 11.7.2.Dentre os documentos passíveis de solicitação pela Pregoeira, destacam os que contenham as características do produto ofertado, tais como marca, modelo, fabricante e procedência, encaminhados por meio do sistema eletrônico, ou, quando indicado pela Pregoeira, por outro meio eletrônico, sem prejuízo do seu ulterior envio pelo sistema eletrônico, sob pena de não aceitação da proposta.
- 11.8.Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, a Pregoeira examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.
- 11.9.A Pregoeira poderá encaminhar, por meio do sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que apresentou o lance mais vantajoso, para que seja obtido melhor preço, vedada a negociação em condições diversas das previstas neste Edital:
- 11.9.1. Também nas hipóteses em que a Pregoeira não aceitar a proposta e passar à subsequente, poderá negociar com o respectivo licitante para que seja obtido preço melhor;
- 11.9.2.A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.
- 11.10.Nos itens não exclusivos para a participação de microempresas e empresas de pequeno porte, sempre que a proposta não for aceita, e antes de a Pregoeira passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos Arts. 44 e 45, da Lei 123/06, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.
- 11.11.Havendo necessidade, a Pregoeira suspenderá a sessão, informando no sistema a nova data e horário para a sua continuidade.
- 11.12.Encerrada a análise quanto à aceitação da proposta, a Pregoeira verificará a habilitação do licitante, observado o disposto neste Edital.

# 12.0.DA HABILITAÇÃO

12.1.Os licitantes deverão encaminhar, nos termos deste Edital, a documentação relacionada nos itens a seguir, para fins de **HABILITAÇÃO**:

## 12.2.PESSOA JURÍDICA:

- 12.2.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica CNPJ.
- 12.2.2.Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, relativo à sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual.
- 12.2.3. Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades comerciais, e, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores. Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova de diretoria em exercício. Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir. Registro comercial, no caso de empresa individual. Certificado da Condição de Microempreendedor Individual, em se tratando de MEI. Os referidos documentos deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.
- 12.2.4.Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, com indicação das páginas correspondentes do livro diário em que o mesmo se encontra, bem como apresentação dos competentes termos de abertura e encerramento, assinados por profissional habilitado e devidamente registrados na junta comercial competente, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios. Tratando—se de empresa constituída há menos de um ano, ou aquela que ainda não tenha realizado o fechamento do seu primeiro ano de existência no prazo legal, poderá apresentar o Balaço de Abertura assinado por profissional habilitado e devidamente registrado na junta comercial competente. Não se aplica ao microempreendedor individual.
- 12.2.5.Regularidade para com a Fazenda Federal Certidão Negativa de Débitos Relativos aos Tributos Federais e à Dívida Ativa da União.
- 12.2.6. Certidões negativas das Fazendas Estadual e Municipal da sede do licitante, ou outro equivalente, na forma da lei.
- 12.2.7.Comprovação de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço FGTS, apresentando o respectivo Certificado de Regularidade fornecida pela Caixa Econômica Federal.
- 12.2.8.Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas CNDT, nos termos do Título VII–A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto–Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943.
- 12.2.9. Declaração do licitante de cumprimento do disposto no Art. 7°, Inciso XXXIII, da Constituição Federal Art. 27, Inciso V, da Lei 8.666/93; de superveniência de fato impeditivo no que diz respeito à participação na licitação; e de submeter-se a todas as cláusulas e condições do presente instrumento convocatório; de não parentesco, conforme modelo Anexo II.
- 12.2.10. Certidão negativa de falência ou concordata expedida pelo distribuidor da sede do licitante.
- 12.2.11.Comprovação de capacidade de desempenho anterior satisfatório, de atividade igual ou assemelhada ao objeto da licitação, feita através de atestado fornecido por pessoa jurídica de direito público ou privado.
- 12.3.A existência de restrição relativamente à regularidade fiscal e trabalhista não impede que o licitante qualificado como microempresa ou empresa de pequeno porte seja declarado vencedor, uma vez que atenda a todas as demais exigências deste Edital:
- 12.3.1.A declaração do vencedor acontecerá no momento imediatamente posterior à fase de habilitação.

- 12.4.A comprovação de regularidade fiscal e trabalhista das microempresas e empresas de pequeno porte somente será exigida para efeito de assinatura do contrato, observando-se o seguinte procedimento:
- 12.4.1.As microempresas e empresas de pequeno porte, por ocasião da participação nesta licitação, deverão apresentar toda a documentação exigida para comprovação de regularidade fiscal e trabalhista, dentre os documentos enumerados neste instrumento para efeito de habilitação, mesmo que esta apresente alguma restrição;
- 12.4.2.Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal e trabalhista, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o licitante for declarado vencedor, prorrogável por igual período, a critério do ORC, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa;
- 12.4.3. A não regularização da documentação, no prazo acima previsto, implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no Art. 81, da Lei 8.666/93, sendo facultado ao ORC convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para assinatura do contrato, ou revogar a licitação;
- 12.4.4.Se, na ordem de classificação, seguir-se outra microempresa ou empresa de pequeno porte com alguma restrição na documentação fiscal e trabalhista, será concedido o mesmo prazo para regularização.
- 12.5.Havendo a necessidade de envio de documentos de habilitação complementares, necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados, o licitante será convocado a encaminhálos, em formato digital, via sistema, no prazo de 2 (duas) horas, sob pena de inabilitação:
- 12.5.1. Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos, mediante apresentação dos documentos originais "não digitais", quando houver alguma dúvida em relação à integridade do documento digital.
- 12.6.Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos:
- 12.6.1.Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.
- 12.7. Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar qualquer dos documentos exigidos ou apresenta-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.
- 12.8.No caso de inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos Arts. 44 e 45, da Lei 123/06, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.
- 12.9.Os documentos necessários à habilitação deverão ser organizados na ordem descrita neste instrumento, precedidos por índice correspondente, apresentados por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente ou pela Pregoeira ou membro da Equipe de Apoio ou publicação em órgão da imprensa oficial. Estando perfeitamente legíveis, sem conter borrões, rasuras, emendas ou entrelinhas e dentro do prazo de validade. Por ser apenas uma formalidade que visa facilitar os trabalhos, a ausência do referido índice não inabilitará o licitante:
- 12.9.1.Quando o documento for obtido via Internet sua legalidade será comprovada no endereço eletrônico nele indicado;
- 12.9.2.Poderá ser utilizada, a critério da Pregoeira, a documentação cadastral de fornecedor, constante dos arquivos do ORC, para comprovação da autenticidade de elementos apresentados pelo licitante.
- 12.10.Havendo necessidade, a Pregoeira suspenderá a sessão, informando no sistema a nova data e horário para a sua continuidade.
- 12.11.Constatado o atendimento às exigências de habilitação fixadas neste Edital, o licitante será declarado vencedor.

#### 13.0.DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA

- 13.1.A proposta final do licitante declarado vencedor **proposta atualizada** deverá ser encaminhada no prazo de 2 (duas) horas, a contar da solicitação da Pregoeira no sistema eletrônico, e deverá:
- 13.1.1.Ser elaborada em consonância com as especificações constantes deste Edital e seus Anexos, redigida em língua portuguesa e impressa em uma via em papel timbrado do proponente, quando for o caso, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas; suas folhas rubricadas e a última datada e assinada pelo licitante ou seu representante legal, com indicação: do valor global da proposta; do prazo de entrega; das condições de pagamento; e da sua validade;
- 13.1.2.Conter a indicação do banco, número da conta e agência do licitante vencedor, para fins de pagamento;
- 13.1.3.Estar adequada ao último lance ofertado e a negociação realizada, acompanhada, dos documentos complementares eventualmente solicitados, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.
- 13.2. Será cotado um único preço para cada item, com a utilização de duas casas decimais, sendo que, nesse último caso, a indicação em contrário está sujeita a correção, observando-se aos seguintes critérios:
- 13.2.1.Falta de dígitos: serão acrescidos zeros;
- 13.2.2.Excesso de dígitos: sendo o primeiro dígito excedente menor que cinco, todo o excesso será suprimido, caso contrário haverá o arredondamento do dígito anterior para mais e os demais itens excedentes suprimidos.
- 13.3.Os preços deverão ser expressos em moeda corrente nacional, o preço unitário e o total em algarismos e o valor global da proposta em algarismos e por extenso:
- 13.3.1.Existindo discrepância entre o preço unitário e total, resultado da multiplicação do preço unitário pela quantidade, o preço unitário prevalecerá;
- 13.3.2.No caso de divergência entre o valor numérico e o expresso por extenso, prevalecerá o valor expresso por extenso;
- 13.3.3.Fica estabelecido que havendo divergência de preços unitários para um mesmo produto, prevalecerá o de menor valor.
- 13.4.A proposta obedecerá aos termos deste Edital e seus Anexos, não sendo considerada aquela que não corresponda às especificações ali contidas ou que estabeleça vínculo à proposta de outro licitante.
- 13.5.A oferta deverá ser firme e precisa, limitada, rigorosamente, ao objeto deste Edital, sem conter alternativas de preço ou de qualquer outra condição que induza o julgamento a mais de um resultado.
- 13.6.No valor proposto estará incluso todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens.
- 13.7.A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução do contrato e aplicação de eventual sanção ao Contratado:
- 13.7.1. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam o Contratado.
- 13.8.As propostas que contenham a descrição do objeto, o valor e os documentos complementares estarão disponíveis na internet, após a homologação.
- 13.9.O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data de seu encaminhamento.

#### 14.0.DOS RECURSOS

14.1.Declarado o vencedor e decorrida a fase de regularização fiscal e trabalhista da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, se for o caso, será concedido o prazo de 30 (trinta) minutos, para que qualquer licitante manifeste a intenção de recorrer, de forma motivada, isto é, indicando contra quais decisões pretende recorrer e por quais motivos, em campo próprio do sistema.

- 14.2.Havendo quem se manifeste, caberá à Pregoeira verificar a tempestividade e a existência de motivação da intenção de recorrer, para decidir se admite ou não o recurso, fundamentadamente:
- 14.2.1.Nesse momento a Pregoeira não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso;
- 14.2.2.A falta de manifestação motivada do licitante quanto à intenção de recorrer importará a decadência desse direito;
- 14.2.3.Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de três dias para apresentar as razões, pelo sistema eletrônico, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões também pelo sistema eletrônico, em outros três dias, que começarão a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.
- 14.3.O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.
- 14.4.Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço constante neste Edital.

#### 15.0.DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

- 15.1.A sessão pública poderá ser reaberta:
- 15.1.1.Nas hipóteses de provimento de recurso que leve à anulação de atos anteriores à realização da sessão pública precedente ou em que seja anulada a própria sessão pública, situação em que serão repetidos os atos anulados e os que dele dependam;
- 15.1.2.Quando houver erro na aceitação do preço melhor classificado ou quando o licitante declarado vencedor não assinar o contrato, não retirar o instrumento equivalente ou não comprovar a regularização fiscal e trabalhista, nos termos do Art. 43, §1°, da Lei 123/06. Nessas hipóteses, serão adotados os procedimentos imediatamente posteriores ao encerramento da etapa de lances.
- 15.2. Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão reaberta:
- 15.2.1.A convocação se dará por meio do sistema eletrônico (chat) ou e-mail, de acordo com a fase do procedimento licitatório;
- 15.2.2.A convocação feita por e-mail dar-se-á de acordo com os dados contidos no Cadastro Digital do ORC, sendo responsabilidade do licitante manter seus dados cadastrais atualizados.

# 16.0.DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

- 16.1.O objeto da licitação será adjudicado ao licitante declarado vencedor, por ato da Pregoeira, caso não haja interposição de recurso, ou pela autoridade superior do ORC, após a regular decisão dos recursos apresentados.
- 16.2. Após a fase recursal, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade superior do ORC homologará o procedimento licitatório.

#### 17.0.DO CONTRATO

- 17.1. Após a homologação pela autoridade superior do ORC, o adjudicatário será convocado para, dentro do prazo de 05 (cinco) dias consecutivos da data de recebimento da notificação, assinar o respectivo contrato, elaborado em conformidade com as modalidades permitidas pela Lei 8.666/93, podendo o mesmo sofrer alterações nos termos definidos pela referida norma:
- 17.1.1.O prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado pela parte durante o seu transcurso e desde que ocorra motivo justificado aceito pela Administração;
- 17.1.2.Não atendendo à convocação para assinar o contrato, e ocorrendo esta dentro do prazo de validade de sua proposta, o licitante perderá todos os direitos que porventura tenha obtido como vencedor da licitação;
- 17.1.3.Na assinatura do contrato será exigida a comprovação das condições de habilitação consignadas neste Edital, que deverão ser mantidas pelo licitante durante a vigência do referido contrato;

- 17.1.4. Caso o licitante primeiro colocado, após convocação, não comparecer, não comprovar as condições de habilitação consignadas neste Edital ou se recusar a assinar o contrato, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas neste instrumento e das demais cominações legais cabíveis a esse licitante, é facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, respeitada a ordem de classificação e sucessivamente, para, após a comprovação dos requisitos para habilitação, analisada a proposta e eventuais documentos complementares e, feita a negociação, assinar o contrato.
- 17.2.O contrato que eventualmente venha a ser assinado pelo licitante vencedor, poderá ser alterado com a devida justificativa, unilateralmente pelo Contratante ou por acordo entre as partes, nos casos previstos no Art. 65 e será rescindido, de pleno direito, conforme o disposto nos Arts. 77, 78 e 79, todos da Lei 8.666/93.
- 17.3.O Contratado fica obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem nas compras, até o respectivo limite fixado no Art. 65, § 1º da Lei 8.666/93. Nenhum acréscimo ou supressão poderá exceder o limite estabelecido, salvo as supressões resultantes de acordo celebrado entre os contratantes.

#### 18.0.DO REAJUSTAMENTO

- 18.1.Os preços contratados são fixos e irreajustáveis no prazo de um ano.
- 18.2.Dentro do prazo de vigência do contrato e mediante solicitação do Contratado, os preços poderão sofrer reajuste após o interregno de um ano, na mesma proporção da variação verificada no IPCA—IBGE acumulado, tomando—se por base o mês de apresentação da respectiva proposta, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.
- 18.3. Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.
- 18.4.No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o Contratante pagará ao Contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo. Fica o Contratado obrigado a apresentar memória de cálculo referente ao reajustamento de preços do valor remanescente, sempre que este ocorrer.
- 18.5. Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.
- 18.6.Caso o índice estabelecido para reajustamento venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.
- 18.7.Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.
- 18.8.O reajuste poderá ser realizado por apostilamento.

# 19.0.DA COMPROVAÇÃO DE EXECUÇÃO E RECEBIMENTO DO OBJETO

- 19.1. Executada a presente contratação e observadas as condições de adimplemento das obrigações pactuadas, os procedimentos e prazos para receber o seu objeto pelo ORC obedecerão, conforme o caso, às disposições dos Arts. 73 a 76, da Lei 8.666/93.
- 19.2. Serão designados pelo ORC representantes com atribuições de Gestor e Fiscal do respectivo contrato, nos termos da norma vigente, especialmente para acompanhar e fiscalizar a sua execução, respectivamente, permitida a contratação de terceiros para assistência e subsídio de informações pertinentes a essas atribuições.

# 20.0.DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE E DO CONTRATADO

- 20.1. Obrigações do Contratante:
- 20.1.1.Efetuar o pagamento relativo ao objeto contratado efetivamente realizado, de acordo com as cláusulas do respectivo contrato ou outros instrumentos hábeis;

- 20.1.2.Proporcionar ao Contratado todos os meios necessários para a fiel execução do objeto da presente contratação, nos termos do correspondente instrumento de ajuste;
- 20.1.3.Notificar o Contratado sobre qualquer irregularidade encontrada quanto à qualidade dos produtos ou serviços, exercendo a mais ampla e completa fiscalização, o que não exime o Contratado de suas responsabilidades pactuadas e preceitos legais;
- 20.1.4.Outras obrigações estabelecidas e relacionadas na Minuta do Contrato Anexo III.

#### 20.2. Obrigações do Contratado:

- 20.2.1.Responsabilizar-se por todos os ônus e obrigações concernentes à legislação fiscal, civil, tributária e trabalhista, bem como por todas as despesas e compromissos assumidos, a qualquer título, perante seus fornecedores ou terceiros em razão da execução do objeto contratado;
- 20.2.2.Substituir, arcando com as despesas decorrentes, os materiais ou serviços que apresentarem defeitos, alterações, imperfeições ou quaisquer irregularidades discrepantes às exigências do instrumento de ajuste pactuado, ainda que constatados somente após o recebimento ou pagamento;
- 20.2.3. Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto da contratação, salvo mediante prévia e expressa autorização do Contratante;
- 20.2.4.Manter, durante a vigência do contrato ou outros instrumentos hábeis, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no respectivo processo licitatório, conforme o caso, apresentando ao Contratante os documentos necessários, sempre que solicitado;
- 20.2.5.Emitir Nota Fiscal correspondente à sede ou filial da empresa que efetivamente participou do certame e consequentemente apresentou a documentação exigida na fase de habilitação;
- 20.2.6.Executar todas as obrigações assumidas sempre com observância a melhor técnica vigente, enquadrando-se, rigorosamente, dentro dos preceitos legais, normas e especificações técnicas correspondentes;
- 20.2.7. Outras obrigações estabelecidas e relacionadas na Minuta do Contrato Anexo III.

#### 21.0.DO PAGAMENTO

- 21.1.O pagamento será realizado mediante processo regular e em observância às normas e procedimentos adotados pelo ORC, da seguinte maneira: Para ocorrer no prazo de trinta dias, contados do período de adimplemento.
- 21.2.O desembolso máximo do período, não será superior ao valor do respectivo adimplemento, de acordo com o cronograma aprovado, quando for o caso, e sempre em conformidade com a disponibilidade de recursos financeiros.
- 21.3.Nenhum valor será pago ao Contratado enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, a qual poderá ser compensada com o pagamento pendente, sem que isso gere direito a acréscimo de qualquer natureza. 21.4.Nos casos de eventuais atrasos de pagamento nos termos deste instrumento, e desde que o Contratado não tenha concorrido de alguma forma para o atraso, será admitida a compensação financeira, devida desde a data limite fixada para o pagamento até a data correspondente ao efetivo pagamento da parcela. Os encargos moratórios devidos em razão do atraso no pagamento serão calculados com utilização da seguinte fórmula:  $EM = N \times VP \times I$ , onde: EM = encargos moratórios; EM = encargos moratórios; EM = encargos moratórios devidos em razão do atraso no pagamento da parcela a ser paga; e EE = encargos moratórios financeira, assim apurado: EE = encargos moratórios; EE = encargos moratórios do pagamento e a do efetivo pagamento; EE = encargos moratórios; EE = encargos moratórios devidos em substitua do IPCA—IBGE acumulado nos últimos doze meses ou, na sua falta, um novo índice adotado pelo Governo Federal que o substitua. Na hipótese do referido índice estabelecido para a compensação financeira venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

# 22.0.DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

- 22.1.Quem, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar—se de modo inidôneo, declarar informações falsas ou cometer fraude fiscal, garantido o direito à ampla defesa, ficará impedido de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios e, será descredenciado do Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores SICAF do Governo Federal e de sistemas semelhantes mantidos por Estados, Distrito Federal ou Municípios, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e das demais cominações legais. 22.2.A recusa injusta em deixar de cumprir as obrigações assumidas e preceitos legais, sujeitará o Contratado, garantida a prévia defesa, às seguintes penalidades previstas nos Arts. 86 e 87, da Lei 8.666/93: a advertência; b multa de mora de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) aplicada sobre o valor do contrato por dia de atraso na entrega, no início ou na execução do objeto ora contratado; c multa de 10% (dez por cento) sobre o valor contratado pela inexecução total ou parcial do contrato; d simultaneamente, qualquer das penalidades cabíveis fundamentadas na Lei 8.666/93 e na Lei 10.520/02.
- 22.3.Se o valor da multa ou indenização devida não for recolhido no prazo de 15 (quinze) dias após a comunicação ao Contratado, será automaticamente descontado da primeira parcela do pagamento a que o Contratado vier a fazer jus, acrescido de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês, ou, quando for o caso, cobrado judicialmente.
- 22.4. Após a aplicação de quaisquer das penalidades previstas, realizar—se—á comunicação escrita ao Contratado, e publicado na imprensa oficial, excluídas as penalidades de advertência e multa de mora quando for o caso, constando o fundamento legal da punição, informando ainda que o fato será registrado e publicado no cadastro correspondente.

# 23.0.DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

- 23.1.Da sessão pública do Pregão divulgar-se-á Ata no sistema eletrônico.
- 23.2.Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pela Pregoeira.
- 23.3.Todas as referências de tempo no Edital, nos seus Anexos, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília DF.
- 23.4.No julgamento das propostas e da habilitação, a Pregoeira poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em Ata e acessível a todos, atribuindo—lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.
- 23.5.A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.
- 23.6.As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse do ORC, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.
- 23.7.Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e o ORC não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.
- 23.8.Para todos os efeitos, na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir—se—á o dia do início e incluir—se—á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente no ORC.
- 23.9.O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.

- 23.10.Em caso de divergência entre disposições do Edital e de seus Anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as do Edital.
- 23.11.Decairá do direito de impugnar perante o ORC nos termos do presente instrumento, aquele que, tendo—o aceitado sem objeção, venha a apresentar, depois do julgamento, falhas ou irregularidades que o viciaram hipótese em que tal comunicado não terá efeito de recurso.
- 23.12. As dúvidas surgidas após a apresentação das propostas e os casos omissos neste instrumento, ficarão única e exclusivamente sujeitos a interpretação da Pregoeira, sendo facultada ao mesmo ou a autoridade superior do ORC, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência, na forma do Art. 43, §3°, da Lei 8.666/93, destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo.
- 23.13.O Edital e seus Anexos também estão disponibilizados na íntegra no endereço eletrônico: www.portaldecompraspublicas.com.br; e poderão ser lidos, e quando for o caso obtidos, mediante processo regular e observados os procedimentos definidos pelo ORC, no endereço: Praça Santa Ana, S/Nº Centro Alagoa Nova PB, nos horários normais de expediente: das 08:00 as 12:00 horas; mesmo endereço e horário nos quais os autos do processo administrativo permanecerão com vista franqueada aos interessados.
- 23.14. Para dirimir eventuais controvérsias decorrentes deste certame, excluído qualquer outro, o foro competente é o da Comarca de Alagoa Nova, Estado da Paraíba.

Alagoa Nova - PB, 26 de Outubro de 2023.

TATIARA GOMES DE ALMEIDA Pregoeira Oficial

# ESTADO DA PARAÍBA PREFEITURA MUNICIPAL DE ALAGOA NOVA COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

### ANEXO I - PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00059/2023

TERMO DE REFERÊNCIA - ESPECIFICAÇÕES

#### 1.0.DO OBJETO

1.1.Constitui objeto desta licitação: AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DESTE MUNICÍPIO.

#### 2.0.DA JUSTIFICATIVA

2.1.A contratação acima descrita, que será processada nos termos deste instrumento convocatório, especificações técnicas e informações complementares que o acompanham, quando for o caso, justifica-se: Pela necessidade da devida efetivação de compra para suprir demanda específica – AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DESTE MUNICÍPIO – considerada oportuna e imprescindível, bem como relevante medida de interesse público; e ainda, pela necessidade de desenvolvimento de ações continuadas para a promoção de atividades pertinentes, visando à maximização dos recursos em relação aos objetivos programados, observadas as diretrizes e metas definidas nas ferramentas de planejamento aprovadas. Os equipamentos são necessários para mobiliar ou renovar os espaços educacionais, a fim de oferecer instalações adequadas das instituições de ensino, e promover uma educação de qualidade aos alunos da rede municipal de ensino.

2.2. As características e especificações do objeto ora licitado são:

CÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	UNIDADE	QUANTIDADE	PREÇO UNIT.	PREÇO TOTAL
1	CONJUNTO ALUNO INFANTIL O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 305 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir—se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de		150	773,33	115.999,50

	parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos				
	químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira				
	devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. A mesa				
	deve ter 590 mm de altura e permitir sua montagem completa por				
	encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados,				
	frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo				
	injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa				
	sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação				
	de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixarse ao				
	contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e				
	duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar,				
	reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na				
	parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo				
	devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm				
	lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de				
	uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de				
	uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois porta				
	objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m2. Deve possuir 01 (um)				
	porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com				
	superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio				
	dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em				
	tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de				
	20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de				
	tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí				
	por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As				
	pernas da mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm				
	espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø				
	38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento				
	padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem				
	das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os				
	componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço				
	industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura				
	epóxi em pó. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA				
	COMERCIAL: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo				
	INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a				
	ABNT 14006 de 2008. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo				
	INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica				
	no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no				
	mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo				
	INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-				
	estirenoacrilonitrila). Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando				
	que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou				
	superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado				
	de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D				
	2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar				
	trincas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto				
	atendem os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista				
	Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho				
	com recolhimento de ART pelo CREA. Laudo emitido por laboratório				
	acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD79				
2	CONJUNTO ALUNO JUVENIL O conjunto abaixo descrito deve ser	UND	150	796,67	119.500,50
	certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006.			,	,
	Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser				
	composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e				
	fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado				
	em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com				
	acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura,				
	345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos				
	arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o				
	tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com				
	aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes				
	para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que				
	fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda				
	arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A				
	altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser				
	inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em				
	polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com				
	acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375				
	mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de				
	3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir–se à estrutura				
	por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura				
	metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em				
	polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a				
	presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir				
	de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de				
	de seeşas redenda com y 17,05 mm e 1,5 mm de espessura de				

	parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos				
	químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira				
	devem receber sapatas plástica. A mesa deve ter 650 mm de altura e				
	permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e				
	poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da				
	escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS				
	virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2				
	(dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30				
	(trinta) mesas. O tampo deve fixarse ao contra tampo por meio de 06				
	(seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por				
	parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície				
	do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa.				
	As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base				
	maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois)				
	porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo				
	disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm				
	x 515 mm. A área somando os dois porta objetos deve ser de				
	aproximadamente 0,29 m2. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato				
	retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto				
	por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura				
	metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020,				
	sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de				
	1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e				
	espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo				
	29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas				
	devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm				
	soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura				
	de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento fixadas por meio de				
	rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por				
	meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem				
	ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos				
	químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância máxima para				
	variação de medidas dimensionais (+ ou –) 3mm. Para garantir a				
	qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes				
	documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta				
	inicial: –Certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT 14006. –				
	Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que				
	o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008. –Laudo				
	emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a				
	resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo				
	que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. –Laudo				
	emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade				
	da resina ABS (butadieno–estirenoacrilonitrila). –Laudo de acordo com				
	a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em				
	fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². – Laudo de acordo com a				
	ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo				
	de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais				
	de 350 kg.m sem causar trincas. –Laudo Técnico de Ergonomia em				
	conformidade, que o produto atendem os padrões da Ergonom				
2		LIND	2	1.016.22	25 400 25
3	ARQUIVO COM 4 GAVETAS Tampo do arquivo em madeira	UND	2:	1.016,33	25.408,25
	aglomerada tipo MDP com espessura de 18 mm, revestido com laminado				
	melaminico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, na				
	cor branca, encabeçado com fita de borda pvc 2,5 mm de espessura com				
	alta resistência a impactos.na mesa cor do painel. Gavetas em madeira				
	aglomerada MDP revestido com laminado melaminico de baixa pressão				
	encabeçadas com fita de borda pvc com espessura 1 mm. Fundo das				
	gavetas confeccionados em chapa dura de alta densidade pintada na				
	mesma cor do móvel. Corrediças (tipo telescópicas) das gavetas, presas				
	ao corpo do gaveteiro através de parafuso tipo chipboard para madeira,				
	resistente a esforço sobre a gaveta e aos números de ciclos de abertura e				
	fechamento da mesma. Travamento simultâneo das gavetas feito em				
	haste de aço resistente a tração com acionamento lateral através de				
	fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistência ao torque,				
	com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado. Puxadores				
	com desenho curvo e linhas suaves sem arestas injetados em poliuretano,				
	fixado com parafuso de rosca para fixação em termoplásticos em aço de				
	4x25mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas				
	confeccionados em chapa de aço em formato de "l" fixado a gaveta				
	através de parafusos chipboard de 4,0 x 14mm cabeça panela, pintado em				
	epóxi pó na mesma cor do móvel. Tolerância máxima para variação de				
	medidas dimensionais (+ ou –) 3mm. Apresentar junto com a proposta				
	inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante,				
	inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano				
4	inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano  CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8	UND	3.	5 5.528,33	193.491,55
4	inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano	UND	3.	5.528,33	193.491,55

fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as pecas metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve recebe banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ISO 4628-3/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora - NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo de acordo com a ABNT 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Di óxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ABNT 5841/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo emiti do por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790 15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. Dec MESA RETA Composta por tampo e saia em MDP BP duas faces, UND 1.208,00 30.200,00 espessura de 18 mm, todas as superfícies laterais revestidas em fita de

	borda com 2,5 mm de espessura e usinadas com raio mínimo de 2,5 mm,				
	colado por meio de cola hotmelt. A mesa possui um gaveteiro a direita,				
	composto por duas gavetas com área mínima para acomodar papeis no				
	formato A4, mecanismo de deslizamento das gavetas por trilho guia em				
	aço carbono pintado na cor branca com rodízio em nylon para facilitar o				
	deslocamento das gavetas, puxador em plástico injetado na cor azul.				
	Estrutura lateral em aço carbono, coluna oblongo 29x58 (1.2) e pés em				
	tubo redondo 1 ½ (1.2) com terminações em sapatas em polipropileno				
	copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA,				
	fixadas à estrutura através de encaixe. O conjunto das gavetas possuem				
	travamento do conjunto por meio de fechadura tipo tambor e duas chaves.				
	Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos				
	sucessivos para proteção por meio de fosfatização, Pintura eletrostática				
	epóxi pó, na cor cinza, curada em estufa com 230°C. Soldas devem				
	possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos				
	cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos				
	e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos.				
	Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. DIMENSÕES:				
	120x65x74 cm (comprimento x largura x altura) Tolerância máxima para				
	variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a				
	qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes				
	documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta				
	inicial: Ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina,				
	conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; Grau				
	de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme				
	a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas Grau de empolamento				
	quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 =				
	isento de bolhas Grau de enferrujamento conforme a norma ABNT ISO				
	4628–3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada Ensaio de determinação da				
	espessura da camada de tinta conforme as normas ABNT 10443:2008 e				
	a norma ASTM D7091:2013, com valor médio de no mínimo 110 µm;				
	Ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma				
	ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; Ensaio de aderência da				
	tinta, determinação de aderência, conforme norma ASTM D3359:2017				
	Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando				
	que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação				
6	ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em	UND	20	1.003,33	20.066,60
	Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16	CIAD	20	1.005,55	20.000,00
	(espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira				
	25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa				
	(antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com				
	desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de				
	sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C,				
	com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas				
	em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em				
	contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima				
	para variação de medidas dimensionais (+ ou –) 3mm. • DIMENSÕES:				
	Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade,				
	durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos.				
	<ul> <li>ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme</li> </ul>				
	norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de				
	empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a				
	norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas • grau de empolamento				
	quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 t0 =				
	isento de bolhas • grau de enferrujamento conforme a norma NBR iso				
	4628–3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada • ensaio de determinação da				
	espessura da camada de tinta conforme a norma NBR 10443:2008 e a				
	norma astm d7091:2013, 100 µm; • ensaio de aderência da tinta,				
	determinação de aderência, conforme norma NBR 11003:2009 versão				
	corrigida de 2010; • ensaio de aderência da tinta, determinação de				
	aderência, conforme norma astm D3359:2017 Apresentar junto com a				
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
	proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano				
7	1 1	LIMID	20	2 650 00	£2 000 00
7	MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 02 PORTAS E 04	UND	20	2.650,00	53.000,00
	PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Módulo em aço, ABS				
	e MDF, desmontável em 11 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1				
	solvenius 2 mentes 4 menteleine diedete C 1				
	cabeceira, 2 portas, 4 prateleiras divisórias. fechamento superior e				
	inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em				
	inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a				
	inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de				
	inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o				
	inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no				
	inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é				
	inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no				

diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem, fechadura do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável. corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1' polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário, inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradica de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as pecas em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 - material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 - tintas e vernizes determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos, bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas • grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada • ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 μm; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 Apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação Armário Aéreo de Cozinha em aço 5 Portas altura: 55cm largura:174 cm UND 813,30 16.266,00 profundidade: 32 cm TOTAL 573.932,40

## 3.0.DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

- 3.1. Efetuar o pagamento relativo ao objeto contratado efetivamente realizado, de acordo com as cláusulas do respectivo contrato ou outros instrumentos hábeis.
- 3.2. Proporcionar ao Contratado todos os meios necessários para a fiel execução do objeto da presente contratação, nos termos do correspondente instrumento de ajuste.

- 3.3.Notificar o Contratado sobre qualquer irregularidade encontrada quanto à qualidade dos produtos ou serviços, exercendo a mais ampla e completa fiscalização, o que não exime o Contratado de suas responsabilidades pactuadas e preceitos legais.
- 3.4.Outras obrigações estabelecidas e relacionadas na Minuta do Contrato Anexo III.

# 4.0.DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO

- 4.1.Responsabilizar-se por todos os ônus e obrigações concernentes à legislação fiscal, civil, tributária e trabalhista, bem como por todas as despesas e compromissos assumidos, a qualquer título, perante seus fornecedores ou terceiros em razão da execução do objeto contratado.
- 4.2. Substituir, arcando com as despesas decorrentes, os materiais ou serviços que apresentarem defeitos, alterações, imperfeições ou quaisquer irregularidades discrepantes às exigências do instrumento de ajuste pactuado, ainda que constatados somente após o recebimento ou pagamento.
- 4.3. Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto da contratação, salvo mediante prévia e expressa autorização do Contratante.
- 4.4.Manter, durante a vigência do contrato ou outros instrumentos hábeis, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no respectivo processo licitatório, conforme o caso, apresentando ao Contratante os documentos necessários, sempre que solicitado.
- 4.5.Emitir Nota Fiscal correspondente à sede ou filial da empresa que efetivamente participou do certame e consequentemente apresentou a documentação exigida na fase de habilitação.
- 4.6.Executar todas as obrigações assumidas sempre com observância a melhor técnica vigente, enquadrando-se, rigorosamente, dentro dos preceitos legais, normas e especificações técnicas correspondentes.
- 4.7. Outras obrigações estabelecidas e relacionadas na Minuta do Contrato Anexo III.

## 5.0.DO PRAZO E DA VIGÊNCIA

5.1.O prazo máximo de entrega do objeto da contratação, que admite prorrogação nas condições e hipóteses previstas no Art. 57, da Lei 8.666/93, está abaixo indicado e será considerado da emissão do Pedido de Compra:

Entrega: 15 (quinze) dias.

5.2.A vigência do respectivo contrato será determinada: até o final do exercício financeiro de 2023, considerado da data de sua assinatura.

#### 6.0.DO REAJUSTAMENTO

- 6.1.Os preços contratados são fixos e irreajustáveis no prazo de um ano.
- 6.2.Dentro do prazo de vigência do contrato e mediante solicitação do Contratado, os preços poderão sofrer reajuste após o interregno de um ano, na mesma proporção da variação verificada no IPCA—IBGE acumulado, tomando—se por base o mês de apresentação da respectiva proposta, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.
- 6.3. Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.
- 6.4.No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o Contratante pagará ao Contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo. Fica o Contratado obrigado a apresentar memória de cálculo referente ao reajustamento de preços do valor remanescente, sempre que este ocorrer.
- 6.5. Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.
- 6.6.Caso o índice estabelecido para reajustamento venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

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

6.8.O reajuste poderá ser realizado por apostilamento.

#### 7.0.DO PAGAMENTO

- 7.1.O pagamento será realizado mediante processo regular e em observância às normas e procedimentos adotados pelo ORC, da seguinte maneira: Para ocorrer no prazo de trinta dias, contados do período de adimplemento.
- 7.2.O desembolso máximo do período, não será superior ao valor do respectivo adimplemento, de acordo com o cronograma aprovado, quando for o caso, e sempre em conformidade com a disponibilidade de recursos financeiros.
- 7.3.Nenhum valor será pago ao Contratado enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, a qual poderá ser compensada com o pagamento pendente, sem que isso gere direito a acréscimo de qualquer natureza.

# 8.0.DA COMPROVAÇÃO DE EXECUÇÃO E RECEBIMENTO DO OBJETO

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

# 9.0.DOS PROCEDIMENTOS DE FISCALIZAÇÃO E GERENCIAMENTO

9.1. Serão designados pelo Contratante representantes com atribuições de Gestor e Fiscal do contrato, nos termos da norma vigente, especialmente para acompanhar e fiscalizar a sua execução, respectivamente, permitida a contratação de terceiros para assistência e subsídio de pertinentes a essas atribuições.

### 10.0.DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

10.1.Quem, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar—se de modo inidôneo, declarar informações falsas ou cometer fraude fiscal, garantido o direito à ampla defesa, ficará impedido de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios e, será descredenciado do Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores SICAF do Governo Federal e de sistemas semelhantes mantidos por Estados, Distrito Federal ou Municípios, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e das demais cominações legais. 10.2.A recusa injusta em deixar de cumprir as obrigações assumidas e preceitos legais, sujeitará o Contratado, garantida a prévia defesa, às seguintes penalidades previstas nos Arts. 86 e 87, da Lei 8.666/93: a — advertência; b — multa de mora de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) aplicada sobre o valor do contrato por dia de atraso na entrega, no início ou na execução do objeto ora contratado; c — multa de 10% (dez por cento) sobre o valor contratado pela inexecução total ou parcial do contrato; d — simultaneamente, qualquer das penalidades cabíveis fundamentadas na Lei 8.666/93 e na Lei 10.520/02.

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

10.4. Após a aplicação de quaisquer das penalidades previstas, realizar—se—á comunicação escrita ao Contratado, e publicado na imprensa oficial, excluídas as penalidades de advertência e multa de mora quando for o caso, constando o fundamento legal da punição, informando ainda que o fato será registrado e publicado no cadastro correspondente.

# 11.0.DA COMPENSAÇÃO FINANCEIRA

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

#### 12.0.DO MODELO DE PROPOSTA

12.1.É parte integrante deste Termo de Referência o modelo de proposta correspondente, podendo o licitante utiliza-lo como referência - Anexo 01.

ANTÔNIO PAULO DA SILVA SECRETÁRIO DE EDUCAÇÃO, ESPORTES E LAZER

# ESTADO DA PARAÍBA PREFEITURA MUNICIPAL DE ALAGOA NOVA COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

# ANEXO 01 AO TERMO DE REFERÊNCIA - PROPOSTA

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00059/2023

### **PROPOSTA**

**REFERENTE: PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00059/2023** PREFEITURA MUNICIPAL DE ALAGOA NOVA - PB.

OBJETO: AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DESTE MUNICÍPIO.

PROPONENTE:

CNPJ:

Prezados Senhores,

Nos termos da licitação em epígrafe, apresentamos proposta conforme abaixo:

CÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	MARCA/MODELO	UNIDADE	QUANTIDADE	PREÇO UNIT.	PREÇO TOTAL
1	CONJUNTO ALUNO INFANTIL O conjunto abaixo		UND	150		
	descrito deve ser certificado conforme norma					
	COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto					
	formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser					
	composta por: estrutura metálica, assento, encosto,					
	ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos.					
	O assento deve ser confeccionado em polipropileno					
	copolímero injetado e moldado anatomicamente com					
	acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395					
	mm de largura, 305 mm de profundidade 4 mm de					
	espessura de parede com cantos arredondados, montado à					
	estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base					
	da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com					
	aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos					
	auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm					
	fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com					
	as pernas do usuário deve ser provido de borda					
	arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação					
	sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 355					
	mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de					
	ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno					
	copolímero injetado e moldado anatomicamente com					
	acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas					
	devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura,					
	com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve					
	possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por					
	meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos					
	da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois					
	pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na					

mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites			
ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de			
tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de			
espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto			
estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi			
em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem			
receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. A			
mesa deve ter 590 mm de altura e permitir sua montagem			
completa por encaixes de seus componentes e poder ser			
utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da			
escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em			
termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície			
lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos			
possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30			
(trinta) mesas. O tampo deve fixarse ao contra tampo por			
meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e			
duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo			
deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo			
além de prover acabamento na parte inferior do tampo da			
mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de			
680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm			
lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da			
superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando			
uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x			
515 mm. A área somando os dois porta objetos deve ser			
de aproximadamente 0,29 m2. Deve possuir 01 (um)			
porta livro em formato retangular, injetado em			
termoplástico com superfície texturizada, aberto por			
todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A			
estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em			
tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo			
quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à			
duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e			
espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo			
oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm.			
As pernas da mesas devem ser fabricadas com tubo			
oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés			
da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura			
de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão			
FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A			
montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio			
de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura			
metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial,			
tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber			
pintura epóxi em pó. APRESENTAR JUNTO COM A			
PROPOSTA COMERCIAL: Laudo emitido por			
laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o			
mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de			
2008. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo			
INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da			
resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência			
ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido			
por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando			
veracidade da resina ABS (butadieno-			
estirenoacrilonitrila). Laudo de acordo com a ABNT			
9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento			
em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo			
de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de			
espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a			
ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais			
de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo Técnico de			
Ergonomia em conformidade, que o produto atendem os			
padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista			
Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de			
Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo			
CREA. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo			
INMETRO de acordo com a ASTMD79			
CONJUNTO ALUNO JUVENIL O conjunto abaixo	UND	150	
descrito deve ser certificado conforme norma			
COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto			
formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser			
composta por: estrutura metálica, assento, encosto,			
ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos.			
O assento deve ser confeccionado em polipropileno			
copolímero injetado e moldado anatomicamente com			
, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,			

acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plástica. A mesa deve ter 650 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixarse ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m2. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT 14006. – Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008. –Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da

resian plástica no ARS do Tampo sendo que a resisiência  ao irreparso, media de no mismo 80 J.M.—Lando de acedo com a ABNT  \$200 86 acedo com a AST Maria  Lando de acedo com a ARNT  \$200 86 acedo com a ASTM D 7091/13 e resultado de  cessionaciónaria). —Lando de acedo com a ARNT  \$200 86 acedo com a ASTM D 7091/13 e resultado de  cepesara maistaina de 75 misma. Lando de acedo com a  ASTM D 2794/2010, acetando que a dina suporta mais  de \$80 Kga me em casara irreas. —Lando Tecnico de  Engonomia em conformidade, que o produto atendem os  Engonomia em conformidade, que o produto atendem os  ARDIVO COM 4 GANVEAS Tampo do arguivo em  maderna aglomenata tripo MDP com espessara de 18 mm,  revestido com laminado medanino do baixa que sestão em  ambas as faces, resistente a abrasão, na cor branca,  cincabaçado com fita de borda pve 2.5 mm de espessara  cincabaçado com fita de borda pve 2.5 mm de espessara  com alta resistância a imputertosa mesas cor do pained,  laminado melaritativo de baixa pressão enceleçadas com  fita de borda pve com espessara I mm. Fundo das gavetas  confeccionados em chapas dara de ala deresidado pituda  ina mesma cor do môvel. Corrediças (tipo telescópicas)  das gavetas, pressa so ocupo do gavetorio turares de  porafissa tripo ciprotos que remais en  acorda de como de la como de la como  pora de la como de la como  pora de la como  pora de la como  pora de la como  porafisa de l						
pos limpacto, media de no mánimo 80 JAM — Laudo emitido por laboratión acreditodo pelo INMETRO casteando veracidade da resina ABS (buadenon-sestemacionatrila). — Jando de accorde com a AINT de la corde com a AINT DOPIA Se resistando de acorde com a AINT de la corde com a AINT DOPIA Se resistando que a fina supertur mais de XSO legar sem causer trincas. — Jaudo Fecnico de participa de la terra de la composition de la corde com a AINT de la corde com a corde com a corde com a corde c		resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência				
por laboración acreditado polo NMETRO atestando veracióndo de la resista a ABS (unadiacon- estirenoucritouria) Laudo de acordo com a AINTI  5207868 actuatolo, que or produtos possuem evestimento  com fostato com massa igual ou messo gual ou conventimento  com fostato com massa igual ou conventimento  compositor máxima de 75 micras. Laudo de acordo com  a ASTIM D 27942010, atestando que a tinis superta mais  de 350 kgm sem cusuar tiricas Laudo Technico de  Ergonomia em conformidade, que o produto atendem os  pudires de Figuriorio.  3 ARQUIVO COMI 4 figo MDP conte apestora da 18 mis,  revestido com laminado malminico de batas persosa com  ambas as faces, resistente a abrasão, na cor branca,  censebaçado com fina de borta persosa consendenda com maismo anteninico de batas persosa censebaçadas com  com alta resistência a impactos am mesa cor do painel.  Gavetas em madeira agloranda MDP revestado com  laminado melaminico de batas persosa censebaçadas com  corfoccionomias em chapa finar de abra devestado, protato  corfoccionomias em chapa finar de abra devestado protata  na mesma cor do móvel. Corrediças (tipo telescópicas)  das gavetas, presas ao corpo do gaveterio nativas de  parafius to tpo chipboard pura madeira, resistente a esforço  sobre a gavete a esa minera de celo de se abratura e  fechamento da tractura de celo de se abratura e  fechamento da mesma. Travamento simultimo  da  particular de la celescopica de  particular de la devestado de  particular de						
veracidade da resina ARS (butadiano- estrenoacriforitrita). — Lando de acordo com a ABNT 2009/86 atestando que os produtos possuem revestimento um fosfuto com mas esperante por a la 12,00%.— Lando de acordo com a ASTM D 70/1/3 e resultado de ASTM D 270/4/201, acetando que a únis asporta mais de 350 kgm sem causar trincas. — Lando 1/6/mico de legenomia en conformátidos, que o produto atendem os padoces da Egonom  3 ARQUIVO COM 4 GAVELAS Tumpo do arquivo em madeira aglomenda fujo MDP com espessara de 18 mm, evestido com laminado melaminito de hates pressó em enabequado com fila de borda pre 2.5 mm de espessara com alta resistência a impantos na mesa cor do parinel. Cavetas em madeira aglomenda MDP revestido com laminado melaminito de hates or do parinel. Cavetas em madeira aglomenda MDP revestido com laminado melaminito de hates or do parinel. Cavetas em madeira aglomenda MDP revestido com laminado melaminito de hates or do parinel. Cavetas em madeira aglomenda MDP revestido com laminado melaminito de hates de parinela de la de desidade pintada na mesma cor do mivel. Corrediças (dip telescoplas) con fita de borda pre com espessara 1 mm. Fundo das gavetas confeccionados em chapa madeira. resistente a estorço sobre a gaveta e ans mimeros de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simulañaco das gavetas ficio em hates de aço resistente a tração com acionamento da teres ana Travamento simulañaco das gavetas ficio em hates de aço resistente a tração com acionamento lateral artives de fechadaro com chave de alimi interna em aço de alta resistência ao trupue, com capo plaísta cuevra de proceção em podeleties injentado, injentados em polituretano, fixado com parafitro de rosca para fixação em termoplados em em prodo por a mesma cor com cabeça panela. Suportes para pustas suspensas nas gavetas comfeccionados em chapa e da que em forma em estre or com cabeça panela. Suportes para pustas suspensas nas gavetas comfeccionados em chapa e da que em forma em estre or com cabeça panela. Suportes para pustas suspensas						
sestimenoacrilosirità). — Laudo de acordo com a ABNT 920956 acissando que se produtus pressum revestimento em fosfato com massa igual ou saperior a 1.2g/m². — Laudo de acordo com a ASTM D 70911 5 sessualtado de acordo com a ASTM D 70914 5 sessualtado de acordo com a ASTM D 2294-2016 6 micros. Laudo de acordo com a ASTM D 2294-2016 6 micros. Laudo de Cargonomia em conformidado, que o produto atendem os pudrões do Ergonomia em conformidado, que o produto atendem os pudrões do Ergonomia em conformidado, que o produto atendem os pudrões do Ergonomia em conformidado, que o produto atendem os pudrões do Ergonomia em conformidado, que o produto atendem os pudrões do Ergonomia em conformidado, que o produto atendem os pudrões do Ergonomia em conformidado em de produto de batca pressão em madera atendroma do Ergonomia do		*				
20096 austeando que os produtos possuem revestimento em fonfato com mass igual ou suspeiro a 1.2 gm². — Laudo de acordo com a ASTM D 791-13 e resultado de espessum máxima de 7 micros. Laudo de acordo com a ASTM D 2794-27010, austeando que a tinna suporta mais de producir de composito de com		veracidade da resina ABS (butadieno-				
em fosfato com massa igual on sisperior a 1,2gm². – Lundo de acordo com a ASTM D 709/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Lando de acordo com a ASTM D 709/42/01 e resultado que a tima suporta másis de 300 kgm sem causar timosa. —Lando l'ectino de paticios da Ergenom  3 ARQUIVO COM 4 GAVEIAS Tampo do arquivo em madeira aglomenda tipo MPD com espessura de 18 mm, revestado com laminado melaminito de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, na cor branca, encabeçado com fita de borda pec 2.5 mm de espessura com a travestencia a impactos as mesa cor do patied. Gavetas em madeira aglomenda fulPor revestido com laminado melaminito dos destas pressão em ambas as as faces, resistente a abrasão, na cor branca, encabeçado com fita de borda pec 2.5 mm de espessural com fate atrestitencia a impactos as mesa cor do movel. Corrediçãos (fito podos espeventes comfeccionados em chapa dura de alta densidade pintada na mesma cor do movel. Corrediçãos (fito podos espeventes comfeccionados em chapa dura de alta densidade pintada na mesma cor do movel. Corrediçãos (fito podos espeventes comfeccionados em chapa dura de alta densidade pintada na mesma cor do movel. Corrediçãos (fito podos espeventes comfeccionados em chapa dura de alta densidade pintada na mesma cor do movel. Trivaramento simultatave das garvetas, pressas ao corpo do gaveteiro através de parafisso tapo chipborad para madeira, resistente a esforto sobre a gaveta e aso mimeros de cíctos de abertura e fecharemo da mesma. Trivaramento simultatave das calmanamento lutarial através de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistência a otropa. Com espa plástica externa de proceçõe em politeileno injeitado. Pracadose em desta de resistência no torque, com expa plástica externa de proceçõe em politeileno injeitado. Pracadose com destado, de mendidas dimensionais (+ on -) 3 mm. Apresentar junto com a proposta injeitado em terropistores em aço de Acida ma de aporta através de penales, fituado em epói ji fo na mesma cor do movel. Toletaria m		estirenoacrilonitrila)Laudo de acordo com a ABNT				
em fosfato com massa igual on sisperior a 1,2gm². – Lundo de acordo com a ASTM D 709/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Lando de acordo com a ASTM D 709/42/01 e resultado que a tima suporta másis de 300 kgm sem causar timosa. —Lando l'ectino de paticios da Ergenom  3 ARQUIVO COM 4 GAVEIAS Tampo do arquivo em madeira aglomenda tipo MPD com espessura de 18 mm, revestado com laminado melaminito de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, na cor branca, encabeçado com fita de borda pec 2.5 mm de espessura com a travestencia a impactos as mesa cor do patied. Gavetas em madeira aglomenda fulPor revestido com laminado melaminito dos destas pressão em ambas as as faces, resistente a abrasão, na cor branca, encabeçado com fita de borda pec 2.5 mm de espessural com fate atrestitencia a impactos as mesa cor do movel. Corrediçãos (fito podos espeventes comfeccionados em chapa dura de alta densidade pintada na mesma cor do movel. Corrediçãos (fito podos espeventes comfeccionados em chapa dura de alta densidade pintada na mesma cor do movel. Corrediçãos (fito podos espeventes comfeccionados em chapa dura de alta densidade pintada na mesma cor do movel. Corrediçãos (fito podos espeventes comfeccionados em chapa dura de alta densidade pintada na mesma cor do movel. Trivaramento simultatave das garvetas, pressas ao corpo do gaveteiro através de parafisso tapo chipborad para madeira, resistente a esforto sobre a gaveta e aso mimeros de cíctos de abertura e fecharemo da mesma. Trivaramento simultatave das calmanamento lutarial através de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistência a otropa. Com espa plástica externa de proceçõe em politeileno injeitado. Pracadose em desta de resistência no torque, com expa plástica externa de proceçõe em politeileno injeitado. Pracadose com destado, de mendidas dimensionais (+ on -) 3 mm. Apresentar junto com a proposta injeitado em terropistores em aço de Acida ma de aporta através de penales, fituado em epói ji fo na mesma cor do movel. Toletaria m		9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento				
Laudo de acordio com a ASTM D 709/13 e resultado de espessam máxima de 730 (simens. Laudo de acordio com a ASTM D 2794/2010, atestando que a intra suporta mais de 350 (kg. ms. em causar trineas. — Laudo Technico de Ergonomia em conformidade, que o produto atendem os padivese das frigosom os padiveses das frigosom os padiveses das frigosom os padiveses das frigosom os padiveses das padives das confeccionadas em madeira aglomentada MDP evestuário com laminado melaminico de basta pressos emadevaçadas com fita de bonda poc com espessaral tima. Fitado das gavetas confeccionadas em chapa darso de alla densidade primada das apavetas, pressa octopo da gaveteira das mineros de cicitos de abetura e fechamento da mesma. Travamento simultáneo das gavetas ficio em haste de aproveitar en trajos com acionamento lateral através da fechadira com chave de alma interna em apo de ala presidencia o integrados em politeration, fixado com partido de 100 de						
sepessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2704/2010, astenado que a tinta saporta mais de 350 kgm sem causar trincas. —Laudo Técnico de Ergenomia em conformidado, que o produto standem os padrões da Ergenomia em conformidado, que o produto standem os padrões da Ergenomia em conformidado, que o produto standem os padrões da Ergenomia moderna aglomerada tipo MDP com espessura de 18 mm, revestido com lamirado melamirado de batra pressão em ambais as faces, recisione a doma no com com com com com com com com com co						
ASTM D 2794/2010, atestando que a tima suporta mais de 550 kg.m sem causar trincas. — Jando t Genico de l'Irgonomia em conformidade, que o produto atendem os padrões da Irgonom  3 ARQUIVO COM 4 GAVEITAS Tampo do arquivo em madeira agómerada tipo MDP com espessara de 18 mm, revestido com haminado melaminico de baixa pressão em calectudo com fina de borda pre 2.5 mm de sepessara com a la resistência a impactosa mesa cor do painel. Gavetas em madeira agómerada MDP revestido com litu de borda pre 2.5 mm de espessara com alta resistência a impactosa mesa cor do painel. Gavetas em madeira agómerada MDP revestido com litu de borda pre 2.5 mm dos agomeradas MDP revestido com laminado melaminico de baixa pressão encabeçadas com fita de borda pre com sepssara 1 mm. Fundo das gavetas confeccionados em chapa dura de alta densidade primada na mesma cor do móvel. Corrediças (tipo da garetiste da garetiste de produce corpo pode de corpo do garetiste de activo sobre a gaveta e aos mimeros de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simultáneo das gavetas feito em baste de ago resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interne em aço de ala fresistência no torque, com capa plisatica externa de proceção em politelleno injetado. Prauadores com desenho curvo e limás susues esta arestas confeccionados em chapa de aço em formato de "l" fixado a gaveta através de partiassos chipaton (de 4.0 x 14 mm cabeca panela, pintado em epóxi pó na mesma cor do móvel. Toleráncia máxima para variação de medidas dimensionais (- ou - ) 3 mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantias emidiad medidas dimensionais (- ou - ) 3 mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantias emidiad medidas dimensionais (- ou - ) 3 mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emidiad medidas dimensionais (- ou - ) 3 mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emidiad medidas dimensionais (- ou - ) 3 mm. Apresentar junto com podipopile						
de 350 kgm sem causar trincas -Laudo Técnico de Fignomonis em conformidade, que o producio atendem os padrõese da Egonomi (1900). Producido a compado de padrõese da Egonomi (1900). Producido com laminado de haza pressão em madeira aglomerada tipo MDP com espessara de 18 mm, revestido com laminado embatamizo de baixa pressão em arolhea as faces, resistente a abrasão, na cor branca, embado com fina de toda pre 2.2 mm de espesiant. Gavetas cem madeira aglomerada MDP revestido com laminado melaminico de baixa pressão em embagodas com fina de borda por com espessara 1 mm. Fundo das gavetas com fina de borda por com espessara 1 mm. Fundo das gavetas com fina de borda por com espessara 1 mm. Fundo das gavetas com fina de borda por com espessara 1 mm. Fundo das gavetas com fina de borda por com espessara 1 mm. Fundo das gavetas com forcimados em chapa dara de aña de activada de primada na mesma cor do móvel. Corrediças (tipo telescópicas) das gavetas, pressa ao corpo do gavetenio através de parafasos úpo chipboard para madeira, resistente a esforço sobre a gaveta e aos mineros de cidos de abertura e compositore de compositore de aporta de agoneras finados com chave de alma interna em aço de alta resistencia ao torque, com caica padiscia externa de protegio em politerialem o injendo. Puxadores com desenho curvo e linhas suaves sem arestas injentados em polituratos, fixado com parafuso de rosca para fixação em termoplisátoco em aço de 4£25mm com cubcep punda. Suprores gara passa suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de ago em firmato de 1º los dos desenho curvo e linhas suaves sem arestas injentados em politurados particulares de partitus estidopara de 4.0 mm. de compositor de compo						
Ergonomia em conformidade, que o produto atendem os padrões da Ergonom						
3 ARQUIVO COM 4 GAVETAS Tampo do arquivo em madeira aglomerada tipo MDP com espessara de 18 mm, revestido com laminado melamino de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, na cor branca, encabeçado com fita de borda pre-2. 5 mm de espessaria com alta resisfencia a impactosa mesa cor do panel. Gavetas em madeira aglomerada MDP revestido com laminado melaminico de baixa pressão encabeçadas com fita de borda pre-2. Se mespessaria tam fundo das gavetas confeccionados em chapa dura de alta densidade printida confeccionados em chapa de agueta e aco mámeros de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simultáneo das gavetas seño em baste de ago resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de aluma interna em aço de alar esistencia o torque, com capa plástica externa de proceção em policileno injetado. Pruadores com desenho curvo e inhas asuvas em arestas injetados em poliuretano, fixado com paralisos de rosca para fixação em tempolisticos em aço de ASU-5mm com cabeça pamela. Alportes para pastas suspensas nas goretas confeccionados em chapa de aço em formato de "1" confeccionados em chapa de aço em formato de "1" confeccionados em chapa de aço em formato de "1" confeccionados em chapa de aço em formato de "1" confeccionados em chapa de aço em formato de "1" confeccionados em chapa de aço em formato de "1" confeccionados em chapa de aço em formato de "1" confeccionados em chapa de aço em consecionados em chapa de acordo de confeccionado em porta de confeccionado em porta de confeccionado em porta de confeccionado em porta porta mentra como de confeccionado em confeccionado em pore		de 350 kg.m sem causar trincas. –Laudo Técnico de				
ARQUIVIO COM 4 GAVELAS Tampo do arquivo em madeira aglomerada lipo MPC com espessar de 18 mm, revestido com laminado melaminico de baixa pressão em ajunbas as a faces, resistente a abrasão, na cor branca, encabeçado com flut de borda pez 2.5 mm de espessaral com alta resistência a impactorsa, mesas cor do painel. Gavetas em madeira aglomerada MDP revestido com laminado melaminico de baixa pressão encabeçadas com flut de borda pez com espessaral imm. Fundo das gevenas de la mana cor do mirdo. Corrediças (tipo el testesoficas) das gavetas, presas ao corpo do gaveteiro através de parafisso tipo chiphoral para medeira, resistente a esforço sobre a gaveta e aos mimeros de ciclos de abertura e fechamento da mesam. Travamento simulfano das gavetas feito em haste de aço resistente a tração com acionamento lateral através de fechamento lateral através de fechadra com chave de alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em polecilem nigitado. Praxadores com desembo curvo e limbas suaves sem arestas, para fixagão en atravelydisticas em aço de 442.5mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "l" fixado a gaveta através de parafixos chipa de aço em formato de "l" fixado a gaveta através de parafixos chipado de para fixagão en atronoplásticas em aço de ado esta menta de "l" fixado a gaveta através de parafixos chipado de gave para fixado de metorio do movel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (*ou -l) "30 mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garafita emitida exclusivamente pole fabricante, atestando que a garantia mitima de dol am em acompando para fixagão de medidas dimensionais (*ou -l) "30 mm. Apresentar junto com a proposta julica para producir para fixado de metor do de alto impacto, formado por a machina que a garantia mitima de dol am de acompando de ac		Ergonomia em conformidade, que o produto atendem os				
ARQUIVIO COM 4 GAVELAS Tampo do arquivo em madeira aglomerada lipo MPC com espessar de 18 mm, revestido com laminado melaminico de baixa pressão em ajunbas as a faces, resistente a abrasão, na cor branca, encabeçado com flut de borda pez 2.5 mm de espessaral com alta resistência a impactorsa, mesas cor do painel. Gavetas em madeira aglomerada MDP revestido com laminado melaminico de baixa pressão encabeçadas com flut de borda pez com espessaral imm. Fundo das gevenas de la mana cor do mirdo. Corrediças (tipo el testesoficas) das gavetas, presas ao corpo do gaveteiro através de parafisso tipo chiphoral para medeira, resistente a esforço sobre a gaveta e aos mimeros de ciclos de abertura e fechamento da mesam. Travamento simulfano das gavetas feito em haste de aço resistente a tração com acionamento lateral através de fechamento lateral através de fechadra com chave de alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em polecilem nigitado. Praxadores com desembo curvo e limbas suaves sem arestas, para fixagão en atravelydisticas em aço de 442.5mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "l" fixado a gaveta através de parafixos chipa de aço em formato de "l" fixado a gaveta através de parafixos chipado de para fixagão en atronoplásticas em aço de ado esta menta de "l" fixado a gaveta através de parafixos chipado de gave para fixado de metorio do movel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (*ou -l) "30 mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garafita emitida exclusivamente pole fabricante, atestando que a garantia mitima de dol am em acompando para fixagão de medidas dimensionais (*ou -l) "30 mm. Apresentar junto com a proposta julica para producir para fixado de metor do de alto impacto, formado por a machina que a garantia mitima de dol am de acompando de ac		padrões da Ergonom				
madeira aglomerada tipo MDP com espessara de 18 mm, revestido com lamimo melaminico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, na cor branca, encabeçado com fita de borda pre 2.5 mm de espessara com alta resistência a impactos m mesa cor do painel.  Gavetas em madeira aglomerada MDP revestido com laminado melaminico de baixa pressão encabeçadas com fita de borda pre c. 25 metodo das goveras confecencia certo do mojel. Corrediças (inpo telescopicas) das guetas, pressas corpo do govereiro através de parafisco lipo chipboard para madeira, resistente a esforço sobre a gueta e cos números de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simultáneo das gavetas feito em haste de aço resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistência a to trupte, com capa plástica externa de proteção em policitleno injetado. Puxadores com desenho curvo e limba sauves sem arestas injetados em poliuretano, fixado com parafisto de rosca para fixação ente rempolísticos em aço de 42.5 mm com cabeça panela. Suportes pura pastas suspensas nas gavetas considerados de compositivos em que de 42.5 mm com cabeça panela. Suportes pura pastas suspensas mas gavetas confecendos em como cabeça panela, pintado em epúsi pón au mesma cor do movel. Tolencia em asíma para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3 mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia emitida e de 01 am o como de de mesa recebem tratamento a mesa. As portas deven em como de concates a su tumo de capo fuelho de alto impacto, for	3		LIND	25		
revestido com lantinado melaminico de baixa pressõ em ambas as faces, resistente a abrasão, na cor branca, encabeçado com fita de borda pive 2.5 mm de espessura com alar resistência a impactosa, masea cor do painel. Gavetas em madeira aglomerada MDP revestido com laminado melaminico de baixa pressão encabeçadas com fita de borda pive com espessura 1 mm. Fundo das gavetas confeccionados em chapa dura de laid densidade prinada na mesma cor do móvel. Correctigas (tipo telescópicas) das gavetas, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso tipo chipboard para madeira, resistente a esforço sobre a gaveta e aos números de ciclos de abertura e gaveta e aos números de ciclos de abertura e gaveta e aos números de ciclos de abertura e de desenvente de de	3		CND	23		
ambas as faces, resistente a abrusão, na cor branca, encaheçado com fita de borda pve. 2, 5 mm de espessura com alta resistência a impactos na mesa cor do painel.  Gavetas em madeira aglomerada MDP revestido com laminado melaminico de baixa pressão encabeçadas com fita de borda pve come respessural num. Fundo das gavetas confeccionados em chapa dura de alta densidade pintada na mesma cor do móvel. Corrediças (tipo telescópicas) das gavetas, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso tipo chipborard para madeira, resistente a esforço sobre a gaveta e aos números de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento astinuciones de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simultáneo das gavetas feito em haste de aço resistente a função com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de atra resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em policifentos injetado. Praxadores com desenho curvo e inhas suaves sem arestas injetados em politeretamo. Endado com parafitso de rosca de actual de companio de						
encabeçado com fita de borda pve 2.5 mm de espessura com al tar esistência a impactosa, mesa cor do painel.  Gavetas em madeira aglomerada MDP revestido com laminado melaminico de baixa pressão encabeçadas com fita de borda pve com espessura 1 mm. Fundo das gavetas confeccionados em chapa dura de alta desisdade primada na mesma cor do móvel. Corrediças (tipo telescópicas) das gavetas, presas ao corpo do gavetiero através de parafuso tipo chipboard para madeira, resistente a esforço sobre a gaveta e aos números de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travmento simultáneo das gavetas feito em haste de aço resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado. Puxadores com desenhou curvo e limba suvas sem arestas injetados em poliuretano, fixado com parafuso de rosca para fixação em ternoplásticos em qod e 42.5 mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas ma gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "l" fixado a gaveta através de parafusos chiporar de 40.0 x 14 mm cabeça panela, pintado em epós jo an mesma cor do movel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais ( to 40.3 mm.) Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia minima de del ano de fabricante, atestando que a garantia minima de del ano actual de fabricante, atestando que a garantia por modulo e 4 garantisos por modulos que se fixan a estrutura por modulo e 4 garantia cemida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia por modulo e 4 garantisos por modulos que se fixan a estrutura por modulo e 4 garantisos por modulos que se fixan a estrutura por modulo e 4 garantisos por modulos que se fixan a estrutura por modulos que se fixan a estrutura por modulo de aço 1010/1020 de seção 30.00 mm. 1200 m		*				
com alta resistência a impactos.na mesa cor do painel. Gavetas em madeira aglomerada MDP revestido com laminado melaminico de baixa pressão encabeçadas com fita de borda pve com espessural num. Fundo das gavetas confeccionados em chapa dura de alta densidade prinada na mesma cor do móvel. Corrediças (tipo telescópicas) das gavetas, presas ao corpo do gaveteiro através de parafisso fipo chipborard para madeira, resistente a esforço sobre a gaveta e aos números de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simultimo das gavetas feito em haste de aço resistente a stração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em policitento injetado. Praxadores com descenho curvo e inhas sauves sem arestas injetados em politeration. Fisado com parafistos de rosca para fisação em termoplásticos em aço de 48.25mm com com para fisação em termoplásticos em aço de 48.25mm com com com com com com com com com c						
Gavetas em madeira aglomerada MDP revestido com laminado melaminico de baixa pressó encabeçadas com fita de borda pre com espessura I mm. Fundo das gavetas confeccionados em chapa darta de alta densidade pintada na mesma cor do móvel. Corrediças (tipto telescópicas) das gavetas, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso tipo chipboard para madeira, resistente a esfocço sobre a gaveta e aos mimeros de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simultáneo das gavetas feito em haste de aço resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistente a tração com capa plástica externa de proteção em polietiteon injetado. Puxadores com desembo curvo e linhas suaves sem arrestas injetados em poliuretano, fixado com parafisso de roscan para fixação entermoplásticos em aço de 4x25 mm com cabeça panela. Suportes para patas asuspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "1" fixado a gaveta através de parafissos chipboard de 4.0 x 11 mm eabeça panela, pintado em epoix po na mesma cor do móvel. Toleráncia máxima para variação de medidas dimensionais (< ou -3 mm. Apresentar jumto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo labricame, atestando que a garantia mínima é de 01 ano  4 CONUNTO REPETORIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fibricada em ABS injetado de alo impacto, formado por 3 módulos que se fixam a estrutura por meio de escaises, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada flato) e 3 encaixes entrais por módulo e 4 parafisos por módulos de parafisos. Por modulos que se fixam a estrutura por meio de escaises, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada dunta para a vivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas sas peças medicias que comopõe a mesa recebem tratamento autiororosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O co		encabeçado com fita de borda pvc 2,5 mm de espessura				
Gavetas em madeira aglomerada MDP revestido com laminado melaminico de baixa pressó encabeçadas com fita de borda pre com espessura I mm. Fundo das gavetas confeccionados em chapa darta de alta densidade pintada na mesma cor do móvel. Corrediças (tipto telescópicas) das gavetas, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso tipo chipboard para madeira, resistente a esfocço sobre a gaveta e aos mimeros de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simultáneo das gavetas feito em haste de aço resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistente a tração com capa plástica externa de proteção em polietiteon injetado. Puxadores com desembo curvo e linhas suaves sem arrestas injetados em poliuretano, fixado com parafisso de roscan para fixação entermoplásticos em aço de 4x25 mm com cabeça panela. Suportes para patas asuspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "1" fixado a gaveta através de parafissos chipboard de 4.0 x 11 mm eabeça panela, pintado em epoix po na mesma cor do móvel. Toleráncia máxima para variação de medidas dimensionais (< ou -3 mm. Apresentar jumto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo labricame, atestando que a garantia mínima é de 01 ano  4 CONUNTO REPETORIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fibricada em ABS injetado de alo impacto, formado por 3 módulos que se fixam a estrutura por meio de escaises, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada flato) e 3 encaixes entrais por módulo e 4 parafisos por módulos de parafisos. Por modulos que se fixam a estrutura por meio de escaises, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada dunta para a vivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas sas peças medicias que comopõe a mesa recebem tratamento autiororosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O co		com alta resistência a impactos.na mesa cor do painel.				
laminado melaminico de baixa pressão encabeçadas com fita de borda pve come spessura I mu. Pundo das gavetas confeccionados em chapa dura de alta densidade printada na mesma cor do móvel. Corrediças, citpo telescópicas) das gavetas, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso tipo chipotogra para madeira, resistente a esforço sobre a gaveta e aos números de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simultáneo das gavetas feito em haste de aço resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em policitleno injetado. Puxadores com desenho curvo e linhas saxaves sem arestas injetados em poliverteos para pastas suspensas nas gavetas sinjetados em poliverteos para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "1" fixado a gaveta através de parafisos cipiborad de 4.0 x 14mm cabeça panela. Suporteos para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "1" fixado a gaveta através de parafisos cipiborad de 4.0 x 14mm cabeça panela. Juntado em epóxi pó na mesma cor do móvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de agrantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano 40 com para de 100 com de 100 com 100						
fitu de bordu pro com espessura 1 mm. Fundo das gavetas confeccionados em chapa dura de alta densidade printada na mesma cor do môvel. Corrediças (tipo telescópicas) das gavetas, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso tipo chipboard para madeira, resistente a esforço sobre a gaveta e aos mémeros de citos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simultáneo das gavetas feito em haste de ago resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resisfente a tração com capa plástica externa de proteção em politetineo injetado. Puxadores com desenho curvo e linhas saves sem arestas injetados em polituretano, fixado com parafisso de rosca para fixação entermoplásticos em aço de 4x25mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "1" fixado a gaveta através de parafasos chipboard de 4.0 x 14mm enbeca panela, pirtudo em epóx por mesma cor do môvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta mícital Decluração de garantia emitida exclusivamente pelo fibricante, atestando que a garantia mínima de del 1 mm.  4 CONUNTO REPETIORIO COM TAMPO INJETADO  COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacro, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas luteria da mesa mede 1860x8 200x dum em 12. Jumn composto por 3 travessas e2 cabeceiras. As pernas deven ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 12. Jumn composto por 3 travessas e2 cabeceiras. As pernas deven ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 12. Jumn composto por 3 travessas e2 cabeceiras. As pernas deven ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 12. Jumn composto por 3 travessas e2 cabeceiras. As pernas deven ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de 1. Jumn e2 de 1010 mm de lagrara. 40 mm de profundidade 4 mm de espessara de						
confeccionados em chapa dura de alta densidade printada na mesma cor do móvel. Corrediças, (tipo telescópicas) das gavetas, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso tipo chipotogo plan madeira, resistente a esforço sobre a gaveta e aos números de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simultâneo das gavetas fetio em haste de aço resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteçõe em politeiteno injetado. Pluxadores com desenho curvo e linhas suaves sem arestas injetados em politeretano, fixado com para físação em termoplásticos em aço de 4x25mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas ana gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "1" fixado a gaveta através de parafusos chipotore de 4.0 x 14mm cabeça panela. Suportes para pastas suspensas ana sevetas confeccionados em chapa de aço em formato de "1" fixado a gaveta através de parafusos chipotore de 4.0 x 14mm cabeça panela. Distado em epóxi pó an mesma cor do móvel. Tolerância máxima para vaniração de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano 4.  4 CONUNTO REPEITÓRIO COM TAMPO INBETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes insue fales folias de final de final de de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes insue de 1800/8200mm et m7 50d e daltura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 12. Cimm composto por 3 travessas e 2 cabecieras. As permas deven ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 12. Cimm composto por encaixe sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada fe v						
na mesma cor do móvel. Corredigas (tipo telescópicas) das gavetas, pressa so corpo do gaveteiro tarvés de parafuso tipo chipboard para madeira, resistente a esforço sobre a gaveta e aos números de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simultáneo das gavetas feito em haste de aço resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistencia ao torque, com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado. Puxadores com desenho curvo e linhas sauves sem arestas injetados em poliuretano, fixado com parafuso de rosca para fixação en termoplásticos em aço de 4x25mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de " l" fixado a gaveta através de parafusos chipboard de 4,0 x l'amm cabeça panela, printado em epóxi pó na mesma cor do móvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou - 3 mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano  CONIUNTO REFEITÔRIO COM TAMPO INJETADO  COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da meas (2 de cada dado 2 ed encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da meas (2 de cada dado 2 ed encaixes) por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860%250mm et em 760 ed altura. A estrutura deve ser formada por un quadro fabricado em tubo de aço 1010/10/20 de seção 20x40mm com 17 ed e altura para de e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pe éxiste de uma sapara com regulagem de altura para mivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metalicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Ep						
das gavetas, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso tipo chipodra para maderia, resistente a esforço sobre a gaveta e aos números de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simultáneo das gavetas feito em haste de ao resistente a tração com acionamento lateral através de fechadara com chave de alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa pústicia externa de proteçõe em policitloro nipietado. Pixadores com desenho curvo e linhas suaves sem arestas injetados em polituretano. fixado com parafuso de rosca para fixação en termoplásticos em aço de 4x25mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "1" fixado a gaveta através de parafusos chipboard de 4.0 x 14mm cabeça panela, printado em epósti pósti pósti posti por momento do móvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresanta junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano  4 CONUNTO REFETTORIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que ses fixam a estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes mas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por médulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1800820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 204/0mm com 1.2mm composto por 3 travessas e 2 cabecerias. As perasa deven ser fabricada em polipropileno. Todas as peças metidicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta. Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiria, ela deve ser composta por: estrutura metálica, a ssento, encosto, ponterias, sapatas e fixadores plásicos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno conjunto é composto por 8 cadeirias, ela deve ser composta por estutura o metido						
parafuso tipo chipboard para madeira, resistente a esforço sobre a gaveta e aos números de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simultáneo das gavetas feito em haste de aço resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de ála nesistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em politelino injetado. Puxadores com desenho curvo e linhas suaves sem arestas injetados em politeraton, fixado com parafuso de rosca para fixação em termoplásticos em aço de 4x25mm com cubeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "1" fixado a gaveta através de parafusos chipboard de 4.0 x 14mm cabeça panela, pintado em epóxi pó na mesma cor do móvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano de 10						
parafuso tipo chipboard para madeira, resistente a esforço sobre a gaveta e aos números de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simultáneo das gavetas feito em haste de aço resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de ála nesistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em politelino injetado. Puxadores com desenho curvo e linhas suaves sem arestas injetados em politeraton, fixado com parafuso de rosca para fixação em termoplásticos em aço de 4x25mm com cubeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "1" fixado a gaveta através de parafusos chipboard de 4.0 x 14mm cabeça panela, pintado em epóxi pó na mesma cor do móvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano de 10		das gavetas, presas ao corpo do gaveteiro através de				
sobre a gaveta é aos números de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simultáneo das gavetas feito em haste de aço resistente a tração com acionamento lateral artavés de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa pástica externa de proteçõe om policitelton injerado. Puxadores com desenho curvo e linhas suaves sem arestas injetados em poliuretano, fixado com parafusos de rosca para fixação en termoplásticos em aço de 4x25mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "1" fixado a gaveta através de parafusos chipboard de 4,0 x 14mm cabeça panela, pintado em epóxip ón am esman cor do móvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano  4 CONUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam a estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 partisos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1.2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As perasa devem ser fabricadas em ubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1.2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As perasa devem ser fabricadas em polipropileno. Todas as peças medificas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e printura em tinta Epóxic. Cadeira O conjunto é composto por 8 cadeirias, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásicos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno conjouimo é compostro por media de modiado anatomicamente com acabamento texturiza						
fechamento da mesma. Travamento simultâneo das gavetas feito em haste de aço resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em politeileno injetado. Puxadores com desenho curvo e linhas suaves sem arestas injetados em polituretano, fixado com parafuso de rosca para fixação em termoplásticos em aço de 4x25nm com concubeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de " l" fixado a gaveta através de parafusos chipboard de 4.0 x 14mm cabeça panela, pintado em epóxi pó na mesma cor do móvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou - ) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano 100 de 300						
gavetas feito em haste de aço resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interma em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em politélieno injetado. Puxadores com desenho curvo e linhas suaves sem arestas injetados em politerano, fixado com para fixação em termoplásticos em aço de 4x25mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "1" fixado a gaveta através de parafissos chipboard de 4.0 x 14mm cabeça panela, pintado em epóxi pó an mesma cor do móvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano  4 CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafisos por módulo e 4 parafisos por módulo e 4 parafisos por módulo a 2 mesa mede 1860x20mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 12.2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pemas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 10 2.2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pemas devem ser fabricada em polipropileno. Todas as peças medificas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por e strutura medifica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafisos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolimero injetado e modado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura						
acionamento lateral através de fechadura com chave de alma internae em ago de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em politeileno injetado. Puxadores com desenho curvo e linhas suaves sem arestas injetados em polituretano, fixado com parafuso de rosca para fixação em termoplásticos em aço de 4x25mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "1" fixado a gaveta através de parafúsos chipboard de 4.0 x 14mm cabeça panela, pintado em epóxi pó na mesma cor do móvel. Toleráncia máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima de 01 ano  4 CONUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura pora modo de necasixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 12.mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de seção Eviste de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento atteorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, eta deve ser composta por e estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O a sesanto deve ser composto por o cadeiras, eta deve ser composta por e estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser composta por estrutura de en mina Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por o cadeiras, eta deve ser co						
alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteçõe em polititeno injetado. Puxadores com desenho curvo e linhas suaves sem arestas injetados em polituretano, fixado com parafiuso de rosca para fixação em termoplásticos em aço de 4x25mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "l" fixado a gaveta através de parafusos chipboard de 4.0 x 14mm cabeça panela, pintado em epóxi pó na mesma cor do móvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano  4 CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 ecentrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x80mm et em 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm em 01.2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm em 01.2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm em on 1.2mm composto por estama de la fina de la dura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pinturu em titata Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espe						
capa plástica externa de proteção em polietileno injetado. Puxadores com desenho curvo e linhas suaves sem arestas injetados em poliuretano, fixado com parafuso de rosca para fixação em termoplásticos em aço de 4x25mm com cabeça panela. Suportes para patas suspensas nas gavenas confeccionados em chapa de aço em formato de "1" fixado a gaveta através de parafusos chipboard de 4.0 x 14mm cabeça panela, pintado em epóxi pó na mesma cor do móvel. Toleráncia máxima para vairação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por médulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de laçõe existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno cobaca as peças mestaficas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto e composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 m						
Púxadores com desembo curvo e linhas suaves sem arestas injetados em poliuretano, fixado com parafuso de rosca para fixação em termoplásticos em aço de 4x25mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "l" fixado a gaveta através de parafusos chipboard de 4,0 x 14mm cabeça panela, pintado em epóxi pó na mesma cor do móvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ana proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 10 am proposta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por un quadro fabricado en tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1.2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As peransa devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1.2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As peransa devem ser fabricadas em polipropileno cola sa se pecas mestaflicas que compõe a mesa recebem tratamento a mesa, fabricada em polipropileno cola sa se pecas mestaflicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, e la deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tu		alma interna em aço de alta resistência ao torque, com				
Púxadores com desembo curvo e linhas suaves sem arestas injetados em poliuretano, fixado com parafuso de rosca para fixação em termoplásticos em aço de 4x25mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "l" fixado a gaveta através de parafusos chipboard de 4,0 x 14mm cabeça panela, pintado em epóxi pó na mesma cor do móvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ana proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 10 am proposta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por un quadro fabricado en tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1.2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As peransa devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1.2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As peransa devem ser fabricadas em polipropileno cola sa se pecas mestaflicas que compõe a mesa recebem tratamento a mesa, fabricada em polipropileno cola sa se pecas mestaflicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, e la deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tu		capa plástica externa de proteção em polietileno injetado.				
injetados em poliuretano, fixado com parafuso de rosca para fixação em termoplásticos em aço de 4x25mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de " l" fixado a gaveta através de parafusos chipboard de 4,0 x   14mm cabeça panela, pintado em epóxi pó na mesma cor do móvel. Toleráncia máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano  4 CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e Aparafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceíras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de 1010/1020 de 110/1020 de 110/102		1 , 1				
para fixação em termoplásticos em aço de 4x25mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "1" fixado a gaveta através de parafusos chipboard de 4,0 x 14mm cabeça panela, pintado em epóxi pón an mesma cor do móvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou - ) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emtitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano  4 CONJUNTO REFEITÔRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1101/01020 de seção 20x40mm com 1.2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As permas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 d 1.1/2" x 0.9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Cobas as peças medificas que compõe a mesa recebem tratamento aficorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, e la deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos de dis parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura de para distioc de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
cabeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "1" fixado a gaveta através de paraflusos chipboard de 4,0 x 14mm cabeça panela, pintado em epóxi pó na mesma cor do móvel. Toleráncia máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano COM NEFELTÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As permas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 d 1.12" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parfusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para invelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metáficas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 adeiras, ela deve ser composta por: estrutura metáfica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura de parede com cantos arredondandos, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades re		1				
confeccionados em chapa de aço em formato de "1" fixado a gaveta através de parafusos chipboard de 4,0 x 14mm cabeça panela, pintado em epóxi pó na mesma cor do móvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano  4 CONJUNTO REFEITORIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por módulo. A pós montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1.2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1.2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno. Copolímero in jetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessaura de sepsessaura de sepsessaura de acadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
fixado a gaveta através de parafusos chipboard de 4,0 x 14mm cabeça panela, pintado em epóxi pó na mesma cor do móvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima de del ano  4 CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 do 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de abase da frente da cadeira e e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
14mm cabeça panela, pintado em epóxi pó na mesma cor do móvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano  4 CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de pol 1.1/2" x.0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto ataraxantes para plástico de diâmetro Sx25 mm fenda Phillips. Na		confeccionados em chapa de aço em formato de "1"				
14mm cabeça panela, pintado em epóxi pó na mesma cor do móvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano  4 CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de pol 1.1/2" x.0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto ataraxantes para plástico de diâmetro Sx25 mm fenda Phillips. Na		fixado a gaveta através de parafusos chipboard de 4,0 x				
do móvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano  4 CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes entrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano  4 CONIUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INIETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1.2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de 1.12" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metalicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto ataraxantes para plástico de diâmetro 5x.25 mm fenda Phillips. Na						
proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano  4 CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafisos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 gl. 11/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafisos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano  4 CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de 1,1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto fo composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
4 CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diámetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
4 CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 d 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na		exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia				
COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1.2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteriars, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na		mínima é de 01 ano				
COM 8 CADEIRAS ADULTO A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1.2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 de 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteriars, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na	4	CONILINTO REFEITÓRIO COM TAMPO INIETADO	LIND	35		
composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na	"		CIND	33		
injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1.2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que a comodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que a comodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na		nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais				
mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmento 5x25 mm fenda Phillips. Na		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na		1 1 1				
1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na		,				
inferior de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na		encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade				
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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na		encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois				
polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na		1				
dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na	1					
cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na		mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com			1	
2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na						
espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na		cantos arredondados, montados à estrutura por meio de				
para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na		cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e				
		cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de				
parte frontal, que fica em contato com as pernas do		cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes				
		cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na				

usuário dev	e ser provido de borda arredondada com raio			
	o obstruir a circulação sanguínea. A altura do			
	o chão é de 460 mm. O encosto deve ser			
	em nenhum tipo de ventilação ou abertura,			
	em polipropileno copolímero injetado e			
	natomicamente com acabamento texturizado.			
	sões são 375 mm de largura por 200 mm de			
altura, com	espessura de parede média de 3,5 mm. A peça			
	ir cantos arredondados e une-se à Estrutura			
por meio d	e encaixes de suas cavidades posteriores aos			
	trutura metálica da cadeira e deve ser travada			
	pinos retráteis injetados em polipropileno			
	, na mesma cor do encosto, dispensando a			
	e rebites ou parafusos. A estrutura deve ser			
. ,	*			
	partir de tubos de secção redonda com ø 19,05			
	mm de espessura de parede dobrados e			
	O conjunto estrutural deve recebe banhos			
químicos e	pintura Epóxi em pó. As extremidades das			
pernas da	cadeira recebem sapatas plásticas de			
acabamento	padrão FDE. APRESEÑTAR JUNTO COM			
	STA COMERCIAL: Laudo emitido por			
	acreditado pelo INMETRO atestando que os			
	endem os requisitos da ABNT 8094/83, com			
*	•			
, ,	ela ISO 4628–3/2015 com duração igual a 600			
	lo Técnico de Ergonomia em conformidade			
	na Regulamentadora – NR 17 emitido por um			
Ergonomis	a Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro			
de Segurar	ça do Trabalho com recolhimento de ART			
pelo CREA	. Laudo emitido por laboratório acreditado			
^	TRO atestando que os produtos atendem os			
*	la ABNT 8095/2015, com duração igual ou			
	600 horas. Laudo de acordo com a ABNT			
	stando que os produtos possuem revestimento			
	com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo			
	com a ASTM D 7091/13 e resultado de			
espessura n	náxima de 75 micras. Laudo de acordo com a			
ASTM D 2	794/2010, atestando que a tinta suporta mais			
de 350 kg.1	n sem causar trincas. Laudo de acordo com a			
_	6, Avaliação da Resistência à corrosão por			
	o Di óxido de Enxofre, com duração igual ou			
1	600 horas. Laudo emitido por laboratório			
	*			
	pelo INMETRO atestando que os produtos			
	requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação			
	5841/2015 com duração igual a 600 horas.			
	iti do por laboratório acreditado pelo			
INMETRO	de acordo com a ASTMD790 15 quanto a			
resistência	a tensão por flexão do assento e encosto			
carteira e pi	ancheta em resina plástica. Laudo emitido por			
	acreditado pelo INMETRO de acordo com a			
	10 quanto a resistência a tensão por flexão do			
	ncosto carteira e prancheta em resina plástica.			
	1 1			
	e ensaio da determinação do teor de chumbo			
	epóxi pó das estruturas metálicas dos móveis,			
	Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite			
	chumbo permitido na fabricação de tintas			
imobiliária	e de uso infantil e escolar, vernizes e			
materiais s	imilares. Catálogo técnico do produto, nos			
	sariamente constarão imagens e desenhos com			
	provando que o item ofertado faz parte de sua			
	abricação. Esta condição será de extrema			
	para a avaliação do mesmo, assim como os			
0	ntores: conformidade com as especificações,			
	cas técnicas e certificados de conformidade			
apresentado	. 1			
estética, erg	onomia e funcionalidade. Dec			
MESA RE	ΓA Composta por tampo e saia em MDP BP	UND	25	
	espessura de 18 mm, todas as superfícies	· -		
	estidas em fita de borda com 2,5 mm de			
	usinadas com raio mínimo de 2,5 mm, colado			
	e cola hotmelt. A mesa possui um gaveteiro a			
	posto por duas gavetas com área mínima para			
	papeis no formato A4, mecanismo de			
	o das gavetas por trilho guia em aço carbono			
pintado na	cor branca com rodízio em nylon para facilitar			
	ento das gavetas, puxador em plástico injetado			
	J I T Jesses			

	na cor azul. Estrutura lateral em aço carbono, coluna			
	oblongo 29x58 (1.2) e pés em tubo redondo 1 ½ (1.2) com			
	terminações em sapatas em polipropileno copolímero			
	virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor			
	CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. O			
	conjunto das gavetas possuem travamento do conjunto			
	por meio de fechadura tipo tambor e duas chaves. Todas			
	as peças em aço deverão receber tratamento por meio de			
	banhos sucessivos para proteção por meio de			
	fosfatização, Pintura eletrostática epóxi pó, na cor cinza,			
	curada em estufa com 230°C. Soldas devem possuir			
	superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar			
	pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser			
	eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas			
	e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos			
	usuários devem ser arredondadas. DIMENSÕES:			
	120x65x74 cm (comprimento x largura x altura)			
	Tolerância máxima para variação de medidas			
	dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade,			
	durabilidade e resistência, o item deve possuir os			
	seguintes documentos que devem ser apresentados			
	juntamente com a proposta inicial: Ensaio de corrosão por			
	exposição em câmara de névoa salina, conforme norma			
	ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; Grau de			
	empolamento quando a densidade de distribuição das			
	bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento			
	de bolhas Grau de empolamento quando ao tamanho das			
	bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento			
	de bolhas Grau de enferrujamento conforme a norma			
	ABNT ISO $4628-3:2015$ ri $0=0$ % de área enferrujada			
	Ensaio de determinação da espessura da camada de tinta			
	conforme as normas ABNT 10443:2008 e a norma ASTM			
	D7091:2013, com valor médio de no mínimo 110 μm;			
	Ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência,			
	conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de			
	2010; Ensaio de aderência da tinta, determinação de			
	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017			
	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo			
	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano			
	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação	IND	200	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço,	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm)	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm),	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm),	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou –) 3 mm. • DIMENSÕES:	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou –) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou –) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de empolamento quando a densidade de distribuição das	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 t0 = isento de	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 t0 = isento de bolhas • grau de enferrujamento conforme a norma NBR	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3 mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 t0 = isento de bolhas • grau de enferrujamento conforme a norma NBR iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada • ensaio	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 t0 = isento de bolhas • grau de enferrujamento conforme a norma NBR iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada • ensaio de determinação da espessura da camada de tinta	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 t0 = isento de bolhas • grau de emferrujamento conforme a norma NBR iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada • ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma NBR 10443:2008 e a norma astm	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou −) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 t0 = isento de bolhas • grau de empolamento conforme a norma NBR iso 4628–3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada • ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma NBR 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 μm; • ensaio de aderência da tinta,	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 t0 = isento de bolhas • grau de enferrujamento conforme a norma NBR 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma NBR	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 t0 = isento de bolhas • grau de enferrujamento conforme a norma NBR iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada • ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma NBR 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma NBR 1003:2009 versão corrigida de 2010; • ensaio de	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 t0 = isento de bolhas • grau de enferrujamento conforme a norma NBR iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada • ensaio de determinação da espessura da camada de tinta, determinação de aderência, conforme norma ABR 1003:2009 versão corrigida de 2010; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma NBR 11003:2009 versão corrigida de 2010; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 t0 = isento de bolhas • grau de empolamento conforme a norma NBR iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada • ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma NBR 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma NBR 11003:2009 versão corrigida de 2010; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma norma NBR 1003:2009 versão corrigida de 2010; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma nor	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 t0 = isento de bolhas • grau de enferrujamento conforme a norma NBR iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada • ensaio de determinação da espessura da camada de tinta, determinação de aderência, conforme norma ABR 1003:2009 versão corrigida de 2010; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma NBR 11003:2009 versão corrigida de 2010; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 t0 = isento de bolhas • grau de empolamento conforme a norma NBR iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada • ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma NBR 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma NBR 11003:2009 versão corrigida de 2010; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma norma NBR 1003:2009 versão corrigida de 2010; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma nor	UND	20	
6	aderência, conforme norma ASTM D3359:2017 Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação  ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou −) 3 mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 t0 = isento de bolhas • grau de enferrujamento conforme a norma NBR iso 4628–3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada • ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma NBR 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 μm; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma NBR 11003:2009 versão corrigida de 2010; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma NBR incoma astm D3359:2017 Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente	UND	20	

MODILEO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 102  PORTAS E G. PRAPATELERAS (ACO CARINOSO)  MDE P. ARSO Módulo em aço, ARSE «MDE, desmontáveal  om 11 partes sendo: 2 lacensia. 1 fundos. 1 hase, 1  cabecceira, 2 portas, 4 prateleiras divisórias, fechamento superfor en inferior em ARSE aco er citara, com estrutura  prossidado 6 "castelos" para finação a estrutura  retenagual, retubo 28 a 25 mumi utilear para unida entre  buso de plaistico e estrutura retangular, parafisos especiais  para plástico, o modulo possura io 12 vírtices que compto-  sua forma em rato de no matimo 50 ma, sem encontros e  de parafisos e rebries, os pelos do modulos em plástico  imjetado ra mesma car da base e calseceria, com formato  pedonos dimertos do 50 ma, altura de 25 mm, parede  da saputa cura 3,3 mm de espessara, horda final em  comutao com o poso chamfordo com inclinação de 45° e  plantas de 2 mm, com parafisos ceremid de 51° que permán  cheve dobrevele, corpo do armánica em chaque da caso SAE  1010/1020 de espessara, 0,75 mm. laterals direita e  sespecada do armánic, com cremalheira e statampealas  diretamente na lateral, com regulagom minima de 100  timu entre es pontos, permitinada na usadária e atenagada  diretamente na lateral, com regulagom minima de 100  timu entre es pontos, permitinada na usadária e atenagada  diretamente na lateral, com regulagom minima de 100  timu entre es pontos, permitinada na usadária e atenagada  do la parede 1.5 mm, formando sum ercitagado com 2000 x 300  mm, nas quamo extremidades internas to retinigalo salo  soludidas pole processos MICAMG quarto tubos de aço  carbono 1 polegada, de diámento na praede 1.5 mm,  passe quatura tubos estivo soludos perpendoculturament a  inserir em suas externidades bochas internas com porou  inseriend a des 516 p.d. de diámento qua receberiro a  suputas sibunidades, de rehamento com tercelos en  suputas sibunidades de rehamento com tercelos en  inserir em suas extentidades perpendoculturament a  inserir em suas estada esta para en manto de los para en minima  de 10 km n. reves					
PORTAS E 04 PRATELEIRAS (ACO CARIDONO) MDIF A RASS) Módido em ago, ATS e MDI, écentrale en 11 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabectoria, 2 portus, 4 pratedies divioritais, forhamento superior e inferior em AUS na cox tituse, com estutura productiva de la compania del compania del compania de la compania del compan	7	MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO COM 02	LIND	20	
MDF LE ABS) Módulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 11 partes sendo: 2 laterais, 1 l'undos. 1 buse, 1 cabeceira, 2 portas, 4 prateleiras dividrias, fechamento superior e infectior em ABS, no cer citaz, come sesturar ren purcele de 4 mm (em qualquer corte transversal), montaines en composition de l'universal de l'univer	′		CIAD	20	
em 11 partes sendo: 2 luierais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeciera, 2 portas, 4 parelativa dividerias e fechamento superior e inferior em ABS na cor cirva, com estrutura en parede de 4 mm (em qualquer corte transverati), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura de parede de 4 mm (em qualquer corte transverati), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura de parede de 4 mm (em qualquer corte transverati), possuindo 6 "castelos" para fixação, para fixação a estrutura de para plástico. O modulo possuir os 12 vérticas que comptée sua forma em ario de no minimo 50 mm, sua menorares e arestas com quina viva. o modulo é montudo com o uso de pararitavos e rebites os peis do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato persona de dimerero de 59 mm, atura de 25 mm, parede estrutura de como o país o chasifindo com inclinação de 45 " e aliuma de 2 mm, com paradisco central de 510 eque permita a sua regulagem. Echadura do tipo tambor cilindireo com have dobrivele, corpo do armánio com carda de 510 eque permita a sua regulagem. Echadura do tipo tambor cilindireo com chave dobrivele, corpo do armánio com carda de 510 esta estampatals diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 das paradelestas em virtias aturas, beas estampatals diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 das paradelestas em virtias aturas. Base estampatals diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 das paradelestas em virtias aturas. Base estampatals diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 das paradelestas em virtias aturas. Base estambar ado produce de 100 das paradelestas em virtias aturas. Base estambar do na parade 1.5 mm, formando um refinação com 890 x 300 mm, nas quarro extremidades internas do retingulo são soldados portos polo processo MilAMAC quanto tubos de aço carbono 11 polegado, de diametro ma parade 1.5 mm, formando pologado, de cabalos de 100 da da minima do 100 da minima					
cabeceira, 2, portas, 4, prateleiras divisórias, fechamento superior e inferior em ABS ao coc iriza, como esturar em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), poesanido 6 "esación" gana fraçado a esturar a esturar para de la como esturar en parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), poesanido 6 "esación" gana fraçado a esturar a tentarguia, paraflusos especiais para placitico, o modulo posario o 12 vértices que compõe sua forma em raio de no minimo 50 mm, sem encontros e arestas como quina viva o modulo é montado com o usos de paraflusos e rebites, os pês do modulo em plástico injetado na mesma cord base e cabeceria, como formo de desaco de como para de como de como de como de como de como para de como de como de como de como de como para de como de como de como de como para de como de como de como de como de como para de como de c					
superior e inferior em ABS, na cor cirva, com estuntara em paracte de 4 mm (em qualquez corte transversal), possaindo 6 "assellos" para firação a estratura retenagular, tibo 25 x 25 mm utilizar para nuido entre have de plásticos esterntura retangular, parafisos especiais para firação de centrara retangular, parafisos especiais para firação de completo de completo de completo de parafisos e rebites os post do modalo em encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafisos e rebites os post do modalo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato redondo e diametro de 50 mm, alura de 25 mm, parode da sapata com 3,5 mm de espessara, horta final encodo de diametro de 50 mm, alura de 25 mm, parode da sapata com 3,5 mm de espessara, horta final encodo de completo de complet					
em parcele de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "custedo" para fisação a estrutura trangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e curtura transgular, parátoses opeciais para plástico. o modulo possuir so 12 vertices que comptie manda para plástico. o modulo possuir so 12 vertices que comptie manda com quian viva. o modulo e motudo com o tos de parafissos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na mesma cort do base e cabeceira, com formato redondo e diâmento de 50 mm, altura de 25 mm, parcele da sapara com 3.5 mm de espessara, borda final em contato com o piso chanifado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com partitum central de 510 que permata a san regulagem. Rechadata do tipo tumbor clinadiro co sel.  10 100/1002 de espessara, Todo, 75° mm. laterais direita e sequerda do amatiño, com cremablerias estampadas diretamente na lateral, com regulagem minima do 100 mm entre os pontos, permitindo ao tustário a colocação das parteleiras en várias alturas. base estruturada por me oto de tibo de aço curbono SAB 1002 3° x 25 quadrado para pared el 2 mm. formando un rediguação com 800 a 30° 0 ma pared el 2 mm. formando un rediguação com 800 a 30° 0 modulos polos processos MIGAMAG quanto tubos de aço curbono 1° polegada, de diâmetro un parede 1.5 mm. sesses quatro tubos serão soldados peraperadicularmente a serutura retangular para formar os quatro peós do armátio, inserir em sua extremidades buchas internas com ponca inseranda de 516 pol. de diâmetro un parede 1.5 mm. sesses quatro tubos serão soldados perapendicularmente a sestutura retangular para formaco o quatro peós do armátio, inserir em sua extremidades buchas internas com ponca in inserir em sua extremidades buchas internas com porca inseranda de 516 pol. de diámetro un parede 50 or minimo; in serir em sua extremidades buchas internas com porca inseranda de 516 pol. de diámetro un parede 50 or minimo; in serir em sua extremidades buchas internas com porca por en minimo de 100 pare encender a serio de 100 par					
possaindo 6 "caselos" para firação a estrutura retratoguiar, (tubo 25 x 52 mm) utilizar para unitão entre hase de plástico e estrutura retratoguiar, parafisos especiais para plástico, o mochilo possito e 12 vértices poe compõe sua forma em rato de no titismo 50 mm, sem encontros e arestas com quias viva. o modible dimentido com o tos inigiando na mensur cor da base e cabecira, com formato redotho e dimento de 30 mm, altura de 25 mm, parofe da saputa com 3.5 mm de espesara, borda final em contato com o piso charidado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafiso e central de 5/16 que permita a sau respulsagam, fechadaria o fois poutabro cilinário com chava do divirvel. corpo do armátio em chapa de aço SAE (10/10/20) de espesara, foxo forma forma de 10/20 mm, com com chava dobrável, corpo do armátio em chapa de aço SAE (10/10/20) de espesara, foxo foxo ma la companio de especarda do armátira, com creamilerias estampato do mentio em contro com pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas, base estruturada por meio de ubo de aço carbono SAE (10/20 X S 2 quadrado na parede 1.5 mm, formando um retingulo com 890 x 390 mm, nas quatro externidades internas do retingulo são solidados pelo processo MicaMAG quatro tubos de aço carbono 17 polegada, de diamero na parede 1.5 mm, formando um retingulo são solidados pelo processo MicaMAG quatro tubos de aço carbono 17 polegada, de diamero na parede 1.5 mm, escess quatro tubos serão solidados pelo processo MicaMAG quatro tubos de aço carbono 17 polegada, de diamero na parede 1.5 mm, escess quatro tubos serão solidados pelo processo de compos de carbono 18 polegados de matema de modifica de compos de carbono 18 polegados de compos de carbono 18 polegados de carbono 18 polegados de compos de carbono 18 polegad					
retangular, (ubo 2.5 x. 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafixos es sepecias is para plástico. o modulo possair os 12 vértices que compõe una forma em artio de no minimo 50 mm, sem encontros e aressas com quita viva. o modulo é montado com o uso de parafixos e retibes as pis do modulo em plástico individual de composito de caracterista de 50 mm, alima de 25 mm, parade da suparta com 3.5 mm de espessama, borda de 16 mm de contrato com o piso charifrado com inclinação de 45 ° e aliuta de 2 mm, com parafixo encarda de 51 de que permitia a sua regulagam. Echadura do tipo tambor cilindicio com chave dosfruele, compo do armático encarda de 51 de que permitia a sua regulagam. Echadura do tipo tambor cilindicio com chave dosfruele, compo do armático encarda de 16 de ago SAŁ 1010/1020 de espessara. 0.75 mm. laterais diretta e especado do armático, com cremalherias estamaçates diretta e especado do armático, com cremalherias estamaçates diretta e especado do armático, com cremalherias estamaçates diretamente na lateral, com regulagam minima de 100 im encare cos pontos, permitindo ao usuatira e actocação com como de 10 d					
buse de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico, nomdulo possuir o 21 vértices que comptée sus forms em tato de no minimo 50 mm, sem encontros e arestas com quian viva. o modulo é mondulo com o uso de pariafusos e rébites, o pe só de modulo em plástico de pariafusos e rébites, o pes só modulo em plástico de desencia de servicio de dineiro de 50 mm, altras de 25 mm, parode da supeta com 3.5 mm de espesaura, borda final em contato com o piso charlanda com inclimação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Techadurada com inclimação de 35° e altura de 2 mm, com parafuso central de 6/16 que permita a sua regulagem. Techadurado com inclinario com chava de acço SAF. [1010/1020 de espesara, 0.75 mm. Interioris direita e esquereda do armário, com creanabeiras estampadas direitamente ma luteral, com regulagem minima de 100 de parafura de 100 de 1		possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura			
buse de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico, nomdulo possuir o 21 vértices que comptée sus forms em tato de no minimo 50 mm, sem encontros e arestas com quian viva. o modulo é mondulo com o uso de pariafusos e rébites, o pe só de modulo em plástico de pariafusos e rébites, o pes só modulo em plástico de desencia de servicio de dineiro de 50 mm, altras de 25 mm, parode da supeta com 3.5 mm de espesaura, borda final em contato com o piso charlanda com inclimação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Techadurada com inclimação de 35° e altura de 2 mm, com parafuso central de 6/16 que permita a sua regulagem. Techadurado com inclinario com chava de acço SAF. [1010/1020 de espesara, 0.75 mm. Interioris direita e esquereda do armário, com creanabeiras estampadas direitamente ma luteral, com regulagem minima de 100 de parafura de 100 de 1		retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre			
para plástico. o modulo possuir os 12 évitices que compoe sua forma em raio de no mismino 50 mm, sem em contros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parativos e rebitas os pos és do modulo em plástico injetudo na mesma cor da base e cabeceira, com formato reclundo e difinente da 50 mm, atura da 25 mm, parete da sapata com 35 mm de capessara, borda final em de desenventes de la comparativa com 15 mm de capessara, borda final em de desenventes de la comparativa com 35 mm de capessara, borda final em de desenventes de la comparativa com de capessara (10 may comparativa com de capessara) en comparativa com de capessara (10 may comparativa com de capessara) en comparativa com de capessara (10 may comparativa com de capessara) en comparativa com capes de capes (10 may comparativa com comparativa comparativa com comparativa comparativa com comparativa comparativa comparativa com com comparativa com com comparativa com comparativa com com comparativa com com comp					
sua forma em nia o de no mínimo 50 mm, sem encontros e la restatas com quian viva no modulo é mondado com o uso de parafúsos e rebites, os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabecire, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de sepsesum, brota final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e shura de 2 mm, com parafísios central de 51° (en permina de 100°) de capesara, portante de 100°) de 100° (en permina de 100°) de capesara, 0,75 mm. laterasi direita e esquerda do armário, com regulagem mínima de 100° mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das pratedeiras em visias alturas base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1000 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um redinaglo com 890 x 390° mm. nas quatro extremidades internas do redinaglo asio solidados polo processo MiGMAG quato trubos de aço carbono 1° polegada, de diámetro na parede 1,5 mm, formado polo processo MiGMAG quato trubos de aço carbono 1° polegada, de diámetro na parede 1.5 mm, coma do 100° (en parede 100°) de 100° (en parede 100°)					
anestas com quina viva. o modulo de motado com o uso de parafixos e rebites os pels do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e caleceira, com formato redondo e diámetro de 50 mm. altura de 25 mm. parede da sapata com 3.5 mm de espessura, borda final em comitato com o piso chamitado com incinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Fechatuma do tipo tambor clinárico com chave dobrivel, corpo do armáne me chapa de aço SAU. 10/10/10/20 de espessura, 0.75 mm. Istearies direita e desenvel de completa de completa de 10/10/10/20 de espessura, 0.75 mm. Istearies direita e definita de 10/10/10/20 de espessura, 0.75 mm. Istearies direita e definitamente na luteral, com regulagem mínima de 10/10 mm entre os pontos, permitinho ao usadirá o colocação das prateleiras em várias alturas, base estruturada por meto de tubo de aço carbono SAU 10/20 25 x 25 quadrado na parcele 1.5 mm, formando um retalnegalo com 890 x 390 mm, nas quatro externándes internas do retalnegalo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1° polegada, de diámeto na parede 1.5 mm. esses quatro tubos serão soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1° polegada, de diámeto na parede 1.5 mm. esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura tentagular para formar os quatro pês do armário. insertir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 p.d. de diámetro que receberáo as sapatas abandadas, dasa portas confeccionada em MID de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de 18 mm. de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico na cor brance, fixada sa coro por meio de tambos sucesivos pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. O fundo do modolo coro Oli fechamento em em MID de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na co					
de parafíssos e rebites, os pés do modulo em plástico injetados na mesma cor da base e cabeciar, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessara, berda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 22 mm, com parafísico cetral de 51° (do que permita a sua regulagem. Techadura do tipo tambor clinárico com deve debrável, corpo da armánio em chapa de aço SAI, especial de 10° de 10					
injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato redondo e dializento de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chamfado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 516 que permitu a sua regulagem. fechadura do tipo tambro cilindrico com chave dobrável, corpo do armário em chapa de aço \$AE 10101/202 de espessura, 0,57 mm, laterias direita e esquerda do armário, com creambheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem artitura de 100 d					
redondo e diâmetro de 50 mm. altura de 25 mm. parede da sapata com 3.5 mm de espessara, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 22 mm. com parafiso central de 51° fo que permita a sua regulagem, fechadura do tipo tambor elifidrico com chave dobrivel. corpo do armáro em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessara, 0.75 mm. laterais direta e esquerda do armário, com recmalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pottos, permitindo ao usadira e colocação diss prateleiras em várias alturas, base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 23 × 25 quadrado ma parede 15 mm. formando um rediragulo com 1898, 350 solução pela processo MG/GMAG quatro tubos de aço carbono 1° polegada, de diâmetro na parede 1.5 mm. esses quatro tubos seño soludados pende cultos os dolados pende porcesso soludados pendeculcularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário, inserir em suas extermidades beubas internas com porca insertada de 5°16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abaultadas. duas portas confeccionada em MDF de 18 mm. revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na corb sonace, com bordas revestida em fita ABS de 2.5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior, as dobradiças de formamento automático de baixa pressão na corb romace, com bordas revestida em fita ABS de 2.5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior, as dobradiças do fermamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo superior e inferior, as dobradiças de fermamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em MBF de 6 mm. revestido mas duas faces em laminado melamínico na corb branea, fixadas so mol of techamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cord o tampo em ma de de corbosido, en de corbosido, en completo, en completo, en mismo de de mando de desendo as desendos do armático, a prioturo despeso do corpo em em mismo de de molença de composição polo me					
dia sapata com 3.5 mm de capessura, borda final em contato com o piso charindo com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafisso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Eschadara do tipo tambro elifidarico com chave dobrável. corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/10/20 de espessario, 0,75 mm, laterias direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem márima de 100 mm entre os pototos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em virians alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020-25 x 25 quadrado ma paracel 6,15 mm, formando um redragolo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retingulos são solidados pel proteces NOR/MAG quatro luoso de aço carbono 1° polegada, de diametro na paracel 1,5 mm, esses quatro tubos seda os oslados perspecilcularmente a estrutura retangular para formar os quatro pês do armário, inserir em suas externidades buchas internas com porca inserir em suas externidades buchas internas com porca inserir an suas externidades buchas internas com porca inserir an suas externidades buchas internas com porca inserir an suas externidades buchas internas com porca inserir em suas externidades buchas internas com porca de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em distractor de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em distractor de de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em distractor dobradiça de fechamento automático super alta, e pusados portas de pusados portas de pusados p		,			
contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com partisso central de 51° die que permita a sua regulagem, fechadura do tipo tambor cilindrico com chave dobrével. corpo do armánio em changa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0.75 mm. laterais direita e esquerda do armánio, com regulagem mínima de 100 mm entre os pottos, permitudo ao susafior a colocação das prateleiras em várias alturas, base estruturada por meio de tubo de aço carbindo ao susafior a colocação das prateleiras em várias alturas, base estruturada por meio de tubo de aço carbindo ao susafior a colocação man, mas quatro extremidado sintemas de redisgado são man, mas quatro extremidades intemas de redisgado são com 180° S. 30° mm, mas quatro extremidades intemas de redisgado são com 180° S. 30° mm, mas quatro extremidades intemas de redisgado são com 180° S. 30° mm, mas quatro extremidades intemas de redisgado são com 180° S. 30° mm, mas quatro extremidades intemas de redisgado são com 180° S. 30° mm, mas quatro extremidades intemas de redisgado são com 180° S. 30° mm, mas quatro extremidades intemas de redisgado são com 180° S. 30° mm, mas quatro percenta e estimuta retangular para forma os quatro pês do armánio, inserir em suas extermidades beulas internas com porca insertada de 51° lo pol. de diâmetro que receberão as sapatus abauladas, duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de brias para para de composições de la mas					
altura de 2 mm, com parafísso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Enchanta do tipo tambro clindrico com chave dobrável. corpo do armário em chapa de aço SAE l/1010/1020 de espessario, .0.75 mm, laterias direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em viriaria alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020/25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um redragulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retingulo são solidados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1º polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serios oslidados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pês do armário, inserir em suas extermidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão is suputas abunidas, dasa postas confectoriantes com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão is suputas abunidas, dasa postas confectoriantes com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão is suputas abunidas, dasa postas confectoriantes com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão is suputas abunidas, dasa postas confectoriantes com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão is suputas abunidas, dasa postas confectoriantes com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão is suputas abunidas, dasa postas confectoriantes com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão is suputas abunidas, dasa postas confectorial em MDF co de baixa pressão na cor barraca, com borda revestida em MDF co de baixa pressão na cor barraca, com borda revestida em MDF co de baixa pressão na cor barraca, com borda revestida em MDF co de baixa pressão na cor barraca, com borda revestida em fita ABS de 2.5 mm da mesma cor do tampo superior e infecior. as dobradiças do modulo deverão ser insistáveis pelo lado interno e em miemero de duas campo sua porta juitiva dobr		da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em			
as sua regulagem. Fechadura do tipo tambor cilíndríco com chave doràvelo. como do armário em chapa de aço SAE 1010/10/20 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e essperada do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usadrio a colocação das prateleiras em várias alturas, base estruturada por meio de dubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado na parede 1.5 mm, formando um retângulo com 89/0 x 39/0 mm, nas quatro extremidades internas dos retângulo são soldados pelo processo MIGWAG quatro tubos de aço carbono 1 polegada, de diâmetro na parede 1.5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário, inserir em suas extremidades buchas internas com porca inseriada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas sbauladas, duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas Faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2.5 mm da mesma cor do tampo susperior e inferior. as oboradiças do modulo deverdo ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e pusador sem plástico na mesma cor do tampo em ABS.  o fundo do modulo con 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duateras do armário, a pistura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco cexturizado, pelo processo electrostático, curado a matema estruta de pelo menos 180º, rodas se peças em aço deverior receber fratamento por meto de harbos sucressivos para protecto en em segos nas laterais do armário, a pistura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo electrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180º, rodas se peças em aço deverior receber fratamento por meto de harbos sucressivos para protectido corrosto por exposição por meto de nasso, institu das peças em aço em tinta po pole processo eletrostátic o em o em ese em cor do em es		contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e			
as sua regulagem. Fechadura do tipo tambor cilíndríco com chave doràvelo. como do armário em chapa de aço SAE 1010/10/20 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e essperada do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usadrio a colocação das prateleiras em várias alturas, base estruturada por meio de dubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado na parede 1.5 mm, formando um retângulo com 89/0 x 39/0 mm, nas quatro extremidades internas dos retângulo são soldados pelo processo MIGWAG quatro tubos de aço carbono 1 polegada, de diâmetro na parede 1.5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário, inserir em suas extremidades buchas internas com porca inseriada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas sbauladas, duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas Faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2.5 mm da mesma cor do tampo susperior e inferior. as oboradiças do modulo deverdo ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e pusador sem plástico na mesma cor do tampo em ABS.  o fundo do modulo con 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duateras do armário, a pistura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco cexturizado, pelo processo electrostático, curado a matema estruta de pelo menos 180º, rodas se peças em aço deverior receber fratamento por meto de harbos sucressivos para protecto en em segos nas laterais do armário, a pistura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo electrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180º, rodas se peças em aço deverior receber fratamento por meto de harbos sucressivos para protectido corrosto por exposição por meto de nasso, institu das peças em aço em tinta po pole processo eletrostátic o em o em ese em cor do em es		altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita			
chave dobrável. corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessara, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado na parede 1.5 mm, formando um retângulo com 800 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1º polegada, de diâmetro na parede 1.5 mm, esses quatro tubos serão soldados perependicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário, inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5º16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauldas, duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior a dobradiça de fechameto automático saper alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS, o fundo do modulo corredo ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS, o fundo do modulo como 01 fechamento modorido so porta de porta de como de mas porta de cor- porta de corredo do modo de corredo porta meio porta porta de corredo do modo de corredo porta de cor- porta de corredo de manço em cor- porta de corredo porta de corredo por meio de forma, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor- branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armádio, a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor- branco texturizado, pelo processo eletrosático, curado a uma temperatura de pelo menos 180º todas as peças em aço deverio receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatazção, garantinámido pelo menos 500 horas de ex					
in 1010/1020 de espessars, 0,75 mm. laterais direita e esquertad do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usatiro a colocação das prateleiras em várias alturas, base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm. formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extermidades internas do retângulo são soldudos pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1º polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm. esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pes do armáño, inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol, de diâmetro que receberão as supatas abunludas, duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas ficese ma laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e infector, as dobrudiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS, o fundo do modulo com 00 10 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas so corpo por meio de das peras nas laterais do armáño, a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branca (taxturizado, pelo processo eletrosático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, rodas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos pura proteção por meio de corbanhos aucessivos para proteção por meio de destrutado, a para mitura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor brance texturizado, pelo processo eletrosático, contado a dem tem em que deverão receber tratamento por meio de banhos aucessivos para proteção por meio de decordos de deverão se alternado de corba a destruta de decordo de corba de deverão de apresentar pontos cortantes, superfícies sápenas ou escórias, so					
esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das pratedeiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado na parede 1.5 mm, formado um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do redingulo são soldados pelo processo MiG/MAG quatro tubos de aço carbono 1º polegada, de diâmetro na parede 1.5 mm, esses quatro tubos será soldados perependicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário, inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5º16 pol. de diâmetro que receberão as supatas abauldads, duas portas confeccionade em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior a dobradiça de fechamento automácio ser priviveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dorbadiça de fechamento automácio cos apre alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 001 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de trasgos nas laterais do armário, a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrosútico, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverio receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de exposição pelo método descrito na ABNT 8094;1983 – material medilico revestido e não revestido corrosão por exposição à nêvos asilina. a pintura das peças em aço em tinta epóxi pole processo eletrosútico, com a ABNT 1044;2008 – tinta e vernizes – determinação da espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensañado segundo a ABNT 1044;2008 – tinta e vernizes – determinação da espessura média da camada de tinta com valor mácifico de 100 µm e ensañado segundo					
diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em virias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAB 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extermidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono l' polegada, de diâmerto na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para forma os quatro pés do armário, inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertand de 5/16 pol, de diâmetro que receberão as sapatas abauludas, duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestidad em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior, as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado imemo e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo superior e inferior, as mante de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo superior e inferior, de compos de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo superior e inferior, de compos de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo superior e inferior, de mante em con em fore de duas em cada porta, utilizar dobradiça do retamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo superior e inferior, de compos					
mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em virias alturas. Issue estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado na parede L.5 mm, formando um retalgulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processos MIGAMAG quatro tubos de aço carbono 1º polegada, de diâmetro na parede 1.5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. Insertir em suas extremidades buchas internas com porea insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas, duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2.5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior, as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 0.1 fechamento em MDF de 6 mm, revestido ana duas fecas em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas lateraris do armário, a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método deserito na ABNT 8094;1983 — material metálico revestido e año as peças em aço em tinta e porta porta de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucas solos portas de exposição pelo método deserito na ABNT 8094;1983 — material metálico revestido e año revestido corrosão por exposição pelo método deserito na ABNT 8094;1983 — material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névos aslima. a pintura das peças em aço em tinta pe pelo processo el					
das prateleiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono OSAE 1020 25 x 25 quadrado na parede 1.5 mm. formando um refangulo com 890 x 390 mm. nas quatro extermidades internas do retángulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1º polegada, de diâmetro na parede 1.5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 3/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas, duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior, as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS, o fundo do modulo com Ol fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branca extunizado, pelo processo eletrostáfico, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 800 horas de exposição pelo método descrito na ABIN 1804/1983 — material medálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névosa salina, a pintura das peças em aço em tinta podo por porcesso eletrostáfico, curado de servino a sopre versuado de servino a como cor branca de cita na como versuado de servino a sopre escapação a nevos aslima, a pintura das peças em aço em tinta podo porcesso eletrostático, com espessara médida da camada de tinta com valor médio de lo 100 µm en ensiado segundo a ABNT 10443-2008 — tintas e vernizes — determinação da espessar da peleticula seca sobre superfíci					
meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado na parede 1.5 mm, formando um retalegulo com 890 x 390 nm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MiGMAG quatro tubos de aço carbono 1º polegada, de diâmetro na parede 1.5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pês do armário, inserir em suas extremidades buchas internas com porea insertuda de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as supatas abauladas, dias portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2.5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior, as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis, pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiças de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS, o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário, a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrosático, curado a uma temperatura de pelo menos 180º, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosafaização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método deserito na ABNT 1094/1983 — material metálico revestido e año revestido corrosão por exposição pelo método deserito na ABNT 1094/1983 — material metálico revestido e año revestido corrosão por exposição horas de esposaru da pelicula seca sobre superfícies rigosas — método de ensaia, pintura da sepecida, siodas devem possuir superfície lisa e homogeden, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies saperas ou escórias, deve ser eliminado respinos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos, bordas acessíveis anos Dimensões; ati. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima pa					
ma parede 1,5 mm, formando um retángulo com 890 x 390 mm, nas quatro extermidades internas do retángulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1º polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. insertir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauldads. duas portas confeccionada em MDP de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com brodas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior, as dobradiças do modulo deverão ser inivisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. 0 fundo do modulo com 01 fechamento em MDP de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário, a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método desertio na ABNT 8094-1983 – material metállico revestido e não revestido corrosão por exposição pelo método desertio na ABNT 8094-1983 – material metállico revestido e não revestido corrosão por exposição à nêvos aslana, a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura media da camada de tinta com valor médio de 100 μm en ensaido segundo a ABNT 10443-2008 – tintas e vernizes – determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – metodo de ensaio, pintura eletrostática epóxi pó, ña cor branca texturizada, soldas devem possuri superfície lias e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies sáperas ou					
mm, nas quatro extremidades internas do retángulo são soldados pelo processos MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1º polegada, de diâmetro na parede 1.5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pês do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas, duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2.5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior, as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário, a pintura das peças em aço em tinta epóxir pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverido receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantimdo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido como sor so exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido como sor sos exposição à právoa salina, a pintura das peças em aço em tinta pode pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e nessiado segundo a ABNT 10443:2008 – tintas e vermizes – determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – metodo de ensaiso, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies saperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularid		meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado			
mm, nas quatro extremidades internas do retángulo são soldados pelo processos MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1º polegada, de diâmetro na parede 1.5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pês do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas, duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2.5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior, as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário, a pintura das peças em aço em tinta epóxir pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverido receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantimdo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido como sor so exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido como sor sos exposição à právoa salina, a pintura das peças em aço em tinta pode pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e nessiado segundo a ABNT 10443:2008 – tintas e vermizes – determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – metodo de ensaiso, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies saperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularid		na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390			
soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono l' polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário, inserir em suas extremidades buchas internas com porea insertada de 5/16 pol, de diâmetro que receberão as sapatas abauladas, duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com brodas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior, as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. O fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário, a pintura das peças em aço em tinta epóxir jó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposção pelo método desertio na ABDIT 8094-1983 — material metallico revestido e não revestido corrosão por exposção pelo método desertio na ABDIT 8094-1983 — material metallico revestido e não revestido corrosão por exposção à nêvos aslina, a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura media da camada de tinta com valor médio de 100 μm en ensaido segundo a ABNT 10443-2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — metodo de ensaio, pintura eletrostática epóxir jón, na cor branca texturizada, soldas devem possuri superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies são peras ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados vos cantos agu		mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são			
esses quatro tubos serio soldados perpedicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário, inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 516 pol. de diâmetro que receberio as sapatas abauladas, duas portas confeccionada em MDP de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior, as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo superior e inferior, as dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDP de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário, a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverio receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 – material medilio revestido e não resultado pelo menos de exposição à névoa salina, a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 – tintas e vernizes – determinação da espessura da pelicula seca sobre superfícies rugosas – médiodo de ensaio, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. Sodas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado re					
esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas, duas portas confeccionada em MDP de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior, as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDP de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário, a pintura das peças em ago em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrosático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°; todas as peças em ago deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 — material medilao revestido e ano evestido camo evestido e ano eventido ado e exposição à névoa salina, a pintura das peças em ago em tinta pó pelo processo eletrostático, curado de estado pelo menos 500 horas de exposição à névoa salina, a pintura das peças em ago em tinta de pode pode processo eletrostático, com espessara média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, soldas devem possuir superfície is apesas o u escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredonados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas, cada módulo deverá possuir em sua embalag					
estrutura retangular para formar os quairo pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas, duas portas confeccionada em MDP de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior, as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. O fundo do modulo com 01 fechamento em MDP de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário, a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco textutizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°; todas as peças em aço deverão receber tratamento por meto de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de expossição pelo método descrito na ABNR 8094-1983 – material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina, a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443-2008 – tintas e vernizes – determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensãio, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e intras e vernizes – determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensãio, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e intraga de d					
inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas, duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior, as dobradiques do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário, a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrosático, curado a uma temperatura de pelo menos 180º, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 — material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pé pelo processo eletrosático, com espessura média da camada det inta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de lamo de lamo devendo apresentar pontos cortantes, superficies sisperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superficies sisperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 435 cm Tolerância má					
insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas, duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de buixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo meidodo descrito na ABNT 8094-1983 — material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443-2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rusgosas — metodo de ensaio, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, soldas devem possuir superfície sia ponomo de escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos, bordas acessíveis aos usatários devems mas amendada elementa pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos, bordas acessíveis aos usatários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43.5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou					
sapatas abauladas, duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior, as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS, o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário, a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094-1983 – material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à netvoa salima, a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 μm e nessiado segundo a ABNT 10443-2008 – tintas e vernizes – determinação da sepessar a da película seca sobre superfícies rugosas – método de ensaio, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos, bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondados, cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm climinado respingos e irregulariades de medidas dimensionais (+ ou -) 5 mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabili					
18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico am mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário, a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processos eletrosático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 — material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina, a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrosáticio, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 μm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio. pintura eletrosática epóxi pó, na cor branca texturizada, soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias, deve ser eliminado repranca texturizada, soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos, bordas acessíveis aos usuaírios devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43.5 cm. Tolerância máxima para vairação de medidas dimensionais (+ ou −) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declarçação de garantia emitida exclus		1			
de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário, a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 — material metálico revestido e não revestido e rorosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos, bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas, cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43.5 cm. Toleráncia máxima para vairação de medidas dimensionais (+ ou —) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o tiem deve possuir os		sapatas abauladas. duas portas confeccionada em MDF de			
fita ABS de 2.5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco etxutrizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 80941983 — material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostácico, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor boranca texturizada soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos, bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas, cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o teim deve possuir os		18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico			
inferior, as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com Ol fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armánico, a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 — material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à nêvos aslina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies séperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem se raredondadas, cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou –) Smm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os		de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em			
inferior, as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com Ol fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armánico, a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 — material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à nêvos aslina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies séperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem se raredondadas, cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou –) Smm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os		fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e			
pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário, a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 — material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina, a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies sáperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos, bordas acessíveis aos usuários devem se raredondadas, cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou –) Smm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o i tem deve possuir os					
utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 — material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm., larg. 95 cm., prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou —) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial dectaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 an opara garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário, a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina, a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espesura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 – tintas e vernizes – determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método de ensaio, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos, bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5 mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário, a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094-1983 — material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443-2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos, bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas, cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) finm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário, a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 — material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou –) 5 mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 – tintas e vernizes – determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 — material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à nevosa salina, a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas, cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou —) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fostatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 — material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou — ) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 — material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina, a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos, bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas, cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou –) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os		laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta			
180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 — material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou —) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os		epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo			
180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 — material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou —) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os		eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos			
por meio de banhos sucessívos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 — material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 μm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou −) 5 mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 — material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 μm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou −) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 – tintas e vernizes – determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou –) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5 mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou —) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 — tintas e vernizes — determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou —) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 – tintas e vernizes – determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou –) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
segundo a ABNT 10443:2008 – tintas e vernizes – determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou –) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou —) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas — método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou —) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os		segundo a ABNT 10443:2008 - tintas e vernizes -			
superfícies rugosas – método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou –) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou –) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou –) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou –) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os		1 0 0			
cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou –) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou –) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou –) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os		cada módulo deverá possuir em sua embalagem um			
cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou –) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os		manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95			
medidas dimensionais (+ ou –) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
durabilidade e resistência, o item deve possuir os					
seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em					
		seguintes laudos. • ensaio de corrosão por exposição em			

	câmara de névoa salina, conforme norma ABNT				
	8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de				
	empolamento quando a densidade de distribuição das				
	bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento				
	de bolhas • grau de empolamento quando ao tamanho das				
	bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento				
	de bolhas • grau de enferrujamento conforme a norma				
	ABNT iso $4628-3:2015$ ri $0=0$ % de área enferrujada				
	• ensaio de determinação da espessura da camada de tinta				
	conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm				
	d7091:2013, 100 μm; • ensaio de aderência da tinta,				
	determinação de aderência, conforme norma ABNT				
	11003:2009 versão corrigida de 2010; • ensaio de				
	aderência da tinta, determinação de aderência, conforme				
	norma astm D3359:2017 Apresentar declaração de				
	garantia emitida exclusivamente pelo fabricante,				
	atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra				
	qualquer defeito de fabricação				
8	Armário Aéreo de Cozinha em aço 5 Portas altura: 55cm	U	JND	20	
	largura:174 cm profundidade: 32 cm				

### VALOR GLOBAL DA PROPOSTA - R\$

PRAZO DE ENTREGA: CONDIÇÕES DE PAGAMENTO: VALIDADE DESTA PROPOSTA:

Dados bancários do proponente para fins de pagamento:

Banco:

Conta:

Local e Data.

### NOME/CPF/ASSINATURA

Representante legal do proponente.

OBSERVAÇÃO: a proposta deverá ser elaborada em papel timbrado do proponente.

# ESTADO DA PARAÍBA PREFEITURA MUNICIPAL DE ALAGOA NOVA COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

### ANEXO II - PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00059/2023

MODELO DE DECLARAÇÕES

**REFERENTE: PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00059/2023** PREFEITURA MUNICIPAL DE ALAGOA NOVA - PB.

PROPONENTE CNPJ

1.0 - DECLARAÇÃO de cumprimento do disposto no Art. 7°, Inciso XXXIII, da CF - Art. 27, Inciso V, da Lei 8.666/93.

O proponente acima qualificado, sob penas da Lei e em acatamento ao disposto no Art. 7º inciso XXXIII da Constituição Federal, Lei 9.854, de 27 de outubro de 1999, declara não possuir em seu quadro de pessoal, funcionários menores de dezoito anos em trabalho noturno, insalubre ou perigoso e nem menores de dezesseis anos, em qualquer trabalho; podendo existir menores de quatorze anos na condição de aprendiz na forma da legislação vigente.

- 2.0 DECLARAÇÃO de superveniência de fato impeditivo no que diz respeito a participação na licitação. Conforme exigência contida na Lei 8.666/93, Art. 32, §2°, o proponente acima qualificado, declara não haver, até a presente data, fato impeditivo no que diz respeito à habilitação/participação na presente licitação, não se encontrando em concordata ou estado falimentar, estando ciente da obrigatoriedade de informar ocorrências posteriores. Ressalta, ainda, não estar sofrendo penalidade de declaração de idoneidade no âmbito da administração Federal, Estadual, Municipal ou do Distrito Federal, arcando civil e criminalmente pela presente afirmação.
- 3.0 DECLARAÇÃO de submeter-se a todas as cláusulas e condições do correspondente instrumento convocatório.

O proponente acima qualificado declara ter conhecimento e aceitar todas as cláusulas do respectivo instrumento convocatório e submeter-se as condições nele estipuladas.

4.0 - DECLARAÇÃO de que não possui no quadro societário, servidor público da ativa do órgão realizador do certame ou de qualquer entidade a ele vinculada.

O proponente acima qualificado declara não possuir em seu quadro societário e de funcionários, qualquer servidor efetivo ou comissionado ou empregado desta Prefeitura Municipal de Alagoa Nova, como também em nenhum outro órgão ou entidade a ela vinculada, exercendo funções técnicas, gerenciais, comerciais, administrativas ou societárias.

Local e Data.

NOME/CPF/ASSINATURA Representante legal do proponente.

OBSERVAÇÃO: a declaração deverá ser elaborada em papel timbrado do proponente.

# ESTADO DA PARAÍBA PREFEITURA MUNICIPAL DE ALAGOA NOVA COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO

### ANEXO III - PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00059/2023

MINUTA DO CONTRATO

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00059/2023 PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 231023PE00059

CONTRATO Nº: ..../...-CPL

TERMO DE CONTRATO QUE ENTRE SI CELEBRAM A PREFEITURA MUNICIPAL DE ALAGOA NOVA E ......., PARA FORNECIMENTO CONFORME DISCRIMINADO NESTE INSTRUMENTO NA FORMA ABAIXO:

#### CLÁUSULA PRIMEIRA - DOS FUNDAMENTOS:

Este contrato decorre da licitação modalidade Pregão Eletrônico nº 00059/2023, processada nos termos da Lei Federal nº 10.520, de 17 de Julho de 2002 e subsidiariamente a Lei Federal nº 8.666, de 21 de Junho de 1993; Lei Complementar nº 123, de 14 de Dezembro de 2006; Decreto Federal nº 10.024, de 20 de Setembro de 2019; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas.

#### CLÁUSULA SEGUNDA - DO OBJETO:

O presente contrato tem por objeto: AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DESTE MUNICÍPIO.

O fornecimento deverá ser executado rigorosamente de acordo com as condições expressas neste instrumento, proposta apresentada, especificações técnicas correspondentes, processo de licitação modalidade Pregão Eletrônico nº 00059/2023 e instruções do Contratante, documentos esses que ficam fazendo partes integrantes do presente contrato, independente de transcrição.

# CLÁUSULA TERCEIRA - DO VALOR E PREÇOS:

O valor total deste contrato, a base do preço proposto, é de R\$ ... (...).

# CLÁUSULA QUARTA - DO REAJUSTAMENTO EM SENTIDO ESTRITO:

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

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

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

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

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

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

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

O reajuste poderá ser realizado por apostilamento.

# CLÁUSULA QUINTA - DA DOTAÇÃO:

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

RECURSO PRÓPRIOS / FEDERAIS

(Ordinários / Receita de Impostos e de Transferência de Impostos – Educação / Transferência de Recursos do FNDE)

02.040 SEC.MUN.EDUCACAO, CULTURA ESPORTES E LAZER

12 361 2002 2014 MANUT. DAS ATIV. DO ENSINO FUNDAMENTAL – FUNDEB 30%

12 361 2002 2015 MANUT. DAS ATIV. DO ENSINO FUNDAMENTAL – MDE

12 365 2003 2016 MANUT. ATIV. ENSINO INFANTIL E PRE-ESCOLAR - MDE

12 361 2002 2020 MANUTENCAO DAS ATIVIDADES DA SECRETARIA

4090.52 00 – EQUIPAMENTOS E MATERIAL PERMANENTE

### CLÁUSULA SEXTA - DO PAGAMENTO:

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

#### CLÁUSULA SÉTIMA - DO PRAZO E DA VIGÊNCIA:

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

a - Entrega: 15 (quinze) dias.

A vigência do presente contrato será determinada: até o final do exercício financeiro de 2023, considerada da data de sua assinatura.

# CLÁUSULA OITAVA - DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE:

a - Efetuar o pagamento relativo ao fornecimento efetivamente realizado, de acordo com as respectivas cláusulas do presente contrato;

- b Proporcionar ao Contratado todos os meios necessários para o fiel fornecimento contratado;
- c Notificar o Contratado sobre qualquer irregularidade encontrada quanto à qualidade de produto fornecido, exercendo a mais ampla e completa fiscalização, o que não exime o Contratado de suas responsabilidades contratuais e legais;
- d Designar representantes com atribuições de Gestor e Fiscal deste contrato, nos termos da norma vigente, especialmente para acompanhar e fiscalizar a sua execução, respectivamente, permitida a contratação de terceiros para assistência e subsídio de informações pertinentes a essas atribuições.

### CLÁUSULA NONA - DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO:

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

## CLÁUSULA DÉCIMA - DA ALTERAÇÃO E RESCISÃO:

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

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

#### CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DO RECEBIMENTO:

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

### CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DAS PENALIDADES:

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

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

# CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DA COMPENSAÇÃO FINANCEIRA:

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

# CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DO FORO:

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

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

	Alagoa Nova - PB, de de
TESTEMUNHAS	PELO CONTRATANTE
	PELO CONTRATADO
	•••••