PRE

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 001/003

PREGÃO PRESENCIAL Nº 040/2018

PROCESSO Nº 067/2018

OBJETO: REGISTRO DE PREÇO PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO E ELETRODOMÉSTICOS PARA AS SECRETARIAS MUNICIPAIS

VALIDADE: 12 (DOZE) MESES.

Pelo presente instrumento, de um lado o Município de Miraí - Minas Gerais, representado pelo Prefeito Municipal Sr. LUIZ FORTUCE, adiante designado "MUNICÍPIO", e de outro lado, a empresa adjudicatária do objeto do Pregão Presencial nº 040/2018, conforme despacho exarado no Processo no. 067/2018, a empresa DIVISCRITA COMÉRCIO DE DIVISÓRIAS E MÓVEIS LTDA ME - CNPJ nº 05.948.159/0001-56, sediada na Rua Milton Bandeira, nº 327, Loja B, Bairro Centro – Viçosa - MG, representada neste ato por seu Procurador Sr. Frederico Barreto Damiano Filho, portador do RG nº 12.646.256 SSP-MG., CPF nº 067.380.866-10, a seguir designada "DETENTORA", resolvem registrar o(s) preço(s), consoante as seguintes cláusulas e condições:

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

1.1 – Descrição

CONSTITUI OBJETO DO PRESENTE CONTRATO O REGISTRO DE PREÇO PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO E ELETRODOMÉSTICOS PARA AS SECRETARIAS MUNICIPAIS.

1.2 - Local de entrega

Os materiais (mobiliário e eletrodomésticos), solicitados através de SE (Solicitação de Empenho), deverão ser entregues na sede da Prefeitura de Miraí, localizada na Praça Raul Soares, 126, Centro, Miraí, MG, ou em outro local a ser indicado pela Administração Municipal, em dia de expediente normal, no horário de 08:00 às 11:00 e de 13:00 às 17:00 horas.

- **12.1** Os produtos deverão ser entregues num prazo máximo de 03 (três) dias, após a requisição da Prefeitura Municipal de Miraí e os mesmos deverão estar à disposição da Prefeitura no mesmo prazo.
- 1.2.2 A **DETENTORA** fica obrigada a fornecer os mobiliários e eletrodoméstico, objeto desta **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**, mediante SE (Solicitação de Empenho), expedidas pelo Setor de Compras desta Prefeitura.

CLÁUSULA SEGUNDA – VALIDADE DO REGISTRO DE PRECOS

- **2.1-** A Ata de Registro de Preços ora firmada entre a Prefeitura e a detentora terá validade de 12 (doze) meses a partir da data da assinatura, podendo ser prorrogada pelo prazo máximo de mais um (1) um ano nas mesmas condições, desde que haja anuência das partes.
- 2.2 A detentora deverá manifestar por escrito seu eventual desinteresse na prorrogação do ajuste, em prazo não inferior a 90 (noventa) dias do término de sua vigência. A inexistência de pronunciamento, dentro do prazo, dará ensejo à Prefeitura, a seu exclusivo critério, a adotar as providências de prorrogação do registro.
- 2.3 À Prefeitura, no interesse público, é assegurado o direito de exigir que a detentora, conforme o caso prossiga no fornecimento do ajuste pelo período de até 90 (noventa) dias a fim de se evitar brusca interrupção no atendimento das unidades municipais, desde que com tal período de prorrogação seja observado o limite máximo de 24 (vinte e quatro) meses de validade da Ata de Registro de Preços.

CLÁUSULA TERCEIRA - DO REGIME DE FORNECIMENTO

3.1 - Os materiais (mobiliário e eletrodomésticos) serão fornecidos por preços unitários.

CLÁUSULA QUARTA – DOS PREÇOS REGISTRADOS

4.1 - Os preços que vigorarão na presente Ata de Registro de Preços, já aplicado a etapa de lances verbais e da negociação direta entre o representante da empresa e o pregoeiro, são os relacionados a seguir:



Descrição	Marca	Unid.	Qtd.	Vlr Unit.	Vlr Total
ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS COM 4	PANDIN/AP403SL	UN	40,0000	890,0000	35.600,00
PRATELEIRAS(Dobradiça interna e retaguarda	THE THE TOUSE	011	10,0000	070,0000	33.000,00
bipartida) Características - Confeccionado em chapa					
de aço #24 (0,60mm) para tampo superior, base e					
prateleiras e chapa #26 (0,45mm) para portas, laterais					
e retaguardas, normalizada laminada a frio com SAE					
1008. A - Produto montavel utilizando sistema de					
travas invertidas tipo unha de gato, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo					
necessidade de utilização de parafusos. B - Trava					
superior confeccionada em chapa de aço #20					
(0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1ª a					
25mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a					
15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema					
de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20					
(0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1 ^a a					
20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com					
15mm e com sistema de alavanca para travamento					
nas laterais. D - Portas com fechamento sobreposto					
com medidas esquerdas e direitas de					
570mm(L)x1920mm(A) em chapa de aço #26					
(0,45mm), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 530mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135°					
e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de					
puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo					
a 1 ^a a 528mm com 315°, a 2 ^a a 20mm com 45°, a 3 ^a a					
25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com					
uma dobra em curva de 360°, com acabamento em					
perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços					
em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa					
de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, l ^a a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm					
com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm.					
3 estampos vazados em cada porta para encaixe da					
dobradiça interna, sendo os mesmos em formato					
retangular na parte superior na medida de 16,5mm x					
8mm x 16,5mm x 8mm com um recorte oblongo na					
parte inferior de 10mm de extensão com curva de					
8mm a 180° ligados ao retângulo superior por duas curvas de 180° com 3,5mm. E - laterais em chapa de					
aço #26 (0,45mm) com 1980mm(A) com garras para					
travamento da prateleira inferior e superior para					
travamento do produto com sistema de cremalheira					
ponteada a lateral com 28 posições de regulagens e					
tendo em sentido horizontal 5 dobras, sendo a 1ª					
dobra a 10mm com 180°, 2ª dobra a 20mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 400mm com 180° e					
termina com 10mm. com 3 recortes estampados					
vazados em formato U alongado em um recorte					
retangular com 2 lados fechados e 1 aberto na parte					
retangular, medida de 10mm na parte superior na					
horizontal, 34mm na vertical, iniciando o recorte em					
U com curva invertida de 3mm a 180°, com 4mm de					
abertura e 12,5mm de extensão e termina com curva de 8mm a 180°, fechando a 12,5mm de extensão com					
curva invertida de 3mm a 180° e finaliza com 3mm.					
F - Contém 3 prateleiras móveis com opção de					
regulagem por cremalheiras de 50 em 50 mm e 1 fixa,					
ambas em chapa de aço #24 (0,60mm) normalizada					
laminado a frio nas medidas de					
30mm(A)x1177mm(L)x350mm(P) com 6 dobras em					
sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 350mm					
com 90°, a 5° a 30mm com 90°, a 6° a 10mm com 90°					
e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo					
a 1 ^a a 10mm com 90 ^a . G - Porta articulada por					
dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm)					
soldada através de solda ponto eletrônico-pneumático					
e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação					
reforçado zincado branco. H- Retaguarda confeccionada em chapa de aço #26(0,45mm) em					
confeccionada em enapa de aço #20(0,45mm) em		1		I	



sistema bipartido, sendo cada parte na medida de					
1980mm(A) x 600mm(L) unidas por um sistema de					
encaixe com dobras curvas invertidas, com 2 dobras					
na horizontal sendo a 1ª a 10mm com 270° a 2° a					
600mm com 270° e termina com 10mm e na vertical					
com 2 dobras sendo a 1ª a 1980mm com 90° e a 2ª a					
10mm com 270° e termina com 3mm Fechadura					
cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento					
da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit					
composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis					
5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto,					
4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X					
13mm. ACABAMENTO: Tratamento anti-corrosivo					
por um processo de nanotecnologia e pintura					
eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a					
40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso					
controle de qualidade analisado por um laboratório					
certificado pelo INMETRO atendendo as normas da					
NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não					
revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina",					
onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa					
salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770,					
devendo o grau de corrosão determinado conforme a					
ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1,					
conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010.					
Pintura eletrostática controlada por Reciprocador,					
tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso:					
O peso recomendado por prateleira é de 20 kg (bem					
distribuídos). Apresentar no dia da licitação, sob pena					
de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da					
NR17 assinada por um profissional certificado pela					
ABERGO (Associação Brasileira de Economia)					
devidamente comprovada por certificado do órgão					
o fabricando deverá apresentar Certificado do					
IBAMA, que comprova que esta de acordo com as					
normas de preservação ambiental colocar no					
descritivo para os produtos de aço ou com parte de					
aço, apresentar laudo de laboratório certificado pelo					
INMETRO, que comprove que a empresa esta com seu processo em acordo com as NR 8094 E NR8095.					
-apresentar credenciamento do fabricante do produto					
com termo de garantia, habilitando o licitante a					
representa-la e dar garantia do produto. Dimensões:					
2,00 x 1,18 x 0,40 m.					
CADEIRA FIXA 4 PÉS EM POLIPROPILENO A	PLAXMETAL/ERGOP	UN	110,0000	130,0000	14.300,00
cadeira deve ser constituída de assento e encosto	PLANNEI AL/ERGOP	UN	110,0000	130,0000	14.300,00
plásticos, e estrutura metálica. A estrutura deve ser					
composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e					
suportes do assento e encosto fabricados em tubos					
oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede					
soldados com solda Mig à duas travessas horizontais					
de tubos de aço 7/8" x 1,2mm de espessura formando					
um conjunto estrutural empilhável. A estrutura deve					
receber tratamentos químicos de fosfatização e					
pinturas epóxi pó. Para dar acabamento nas pontas					
dos tubos dos pés e travessas, a estrutura deve					
apresentar ponteiras plásticas injetadas em					
polipropileno. O assento deve ser confeccionado em					
polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado					
anatomicamente com acabamento texturizado. Suas					
dimensões aproximadas devem ser 465mm de					
largura, 420mm de profundidade com 5mm de					
espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de 4					
*					
(quatro) parafuso 5x30 para plástico. Sobre o assento					
deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A					
altura do assento até o chão deve ser de 445mm					
aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em					
polipropileno copolímero injetado e moldado					
anatomicamente com acabamento texturizado, com					
dimensões aproximadas de 460mm de largura por		<u></u>	<u></u>		

220mm do altura, com aspassura do parada do 5mm a					
330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo					
encaixe de dupla cavidade na parte posterior do					
encosto, sendo travado por dois pinos fixadores					
plásticos injetados em polipropileno copolímero, na					
cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou					
parafusos. O encosto deve possuir furos para					
ventilação, deve existir um estofamento com alma					
plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para					
plástico. APRESENTAR JUNTO COM A					
PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a					
NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem					
revestimento em fosfato com massa igual ou superior					
a 1,2g/m ² . Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13					
e resultado de espessura máxima de 74 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 em conformidade com a Norma					
Regulamentadora - NR 17 emitido por médico do					
trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado					
pelo INMETRO atestando que os produtos atendem					
os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela					
NBR 5841/2015 com duração igual a 600 horas.					
, -	DI AVMETAL/EDCOR	I INI	20,0000	442 0000	12 260 00
	PLAXMETAL/ERGOP	UN	30,0000	442,0000	13.260,00
POLIPROPILENO A Cadeira Giratória é constituída					
de assentoeencosto; plataforma, coluna e base com					
rodízio. A estrutura de sustentação do assento encosto					
é fabricadaem tubos de aço 1010 / 1020					
comØ22.20mm e 1.50mmde espessura de parede,					
fosfatada e pintada com tinta epóxi pó.Os tubos são					
curvados e furados para acoplarem-se ao assento e					
encosto unindo-se com o mecanismo onde serão					
fixados por 4 parafusos M6x35mm fenda					
Phillipscabeça panela.O conjunto é então acoplando					
ao pistão agás e esse acoplado àbase de cinco pernas					
com cinco rodízios. O assento é produzidoem					
polipropileno copolímero injetado e moldado					
anatomicamente com acabamento texturizado, com					
dimensões de 465mm de largura, 470mm de					
profundidade 5mm de espessura de parede comcantos					
arredondados, unidos à estrutura por meio de 4					
(quatro) porcas aparafusadas (bucha americana					
M6x13mm); e 4 (quatro) parafusosMx35 mm					
Phillips para fixação em cada assento. Sobre o assento					
existeum estofamento com alma plástica que é fixado					
ao mesmo por meio de pinos retráteis injetados em					
polipropileno copolímero. Altura do assento é					
regulável de 410 à 520 mm. O encosto é fabricado em					
polipropileno copolímero injetadoe moldado					
anatomicamente com acabamento texturizado, com					
dimensões de 460mm de largura por 460mm de					
altura, com espessura de parede de 5mm e cantos					
arredondados, unidos a estrutura por dupla cavidade					
na parte posterior do encosto que se encaixa a					
estrutura metálica, travada por dois pinos fixadores					
plásticosinjetados em polipropileno copolímero, na					
cor do encosto, dispensandoa presença de rebites ou parafusos. O encosto possui para ventilação. O					
mecanismoé feito emchapa de aço 1010/1020 de					
espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi					
pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da					
coluna a gás para regulagem de altura do assento,					
além de travamento e liberação do reclinamento					
simultâneo de assento e encosto. A tensão desse					
reclinamento é ajustável por meio de uma manopla					
que quando girada aumenta ou diminui a pressão					
sobre a mola que regula o movimento. A basepenta					
péé fabricada em chapa 1010/1020 de espessura					
1,20mm, fosfatada pintadacom tinta epóxi pó,					
coberta com carenagem injetadaem polipropileno					
com acabamento texturizado. Coluna modelo gás					
com curso de 110mme comprimentomínimode					
295mm e máxi mo de405mm, coberta com carenagem					
		-		-	



sincteda em polipropilico com acabamento estuturado. O aproi de Beraço de Tormado pelo pelo pelo golongamento da estratura de Sustentação do assento e encostrovestado com sum peçame polipropileno copolituros injetado com acabamento texturizado. Sassa dimenses são Sim no de largum por 240mm de comprimento e sufrisado, por 240mm de comprimento e sufrisado que tos produtos possuem revestimento em forsíaco com masa sigual os superior a 1.2gm². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 c c resultado e que sepasarum máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 c c resultado e sepasarum máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 c crestitudo e comprimento de com a ASTM D 7091/13 c crestitudo e capesarum máxima de masa resultado que comprimento de com						
iexturizado. O aprio de braço é formado pelo pelopolognamento de attrutura de sattenticio do assento e encostrevestido com auto pequem polipopelhero conjolitario injetido com automatorio texturizado. Sono directorio pelo pelo pelo pelo pelo pelo pelo pel	inietada em polipropileno com acabamento					
prolongamento da estratura de salsentação do assento e encontroversidos com uma pecame polipopileno ospolimero injetado com acabamento texturizado. Suas direnersos são Stimu de largura por 24/mm de comprimento e stafistadospor dios parafrasospana. Per POPOSTA COMERCIAL. Landos de seordo com a NSR 920986 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com mass agual on superior a 1,2g/m². Lando de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultando que atima superta reside 850 kg.m sem mentre de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultando que atima superta reside 850 kg.m sem mentre de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultando que atima superta reside 850 kg.m sem mentre de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultando que atima superta reside 850 kg.m sem mentre de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultando que atima superta reside 850 kg.m sem mentre de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultando que atima superta reside 850 kg.m sem mentre de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultando que atima superta reside 850 kg.m sem mentre de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultando que atima superta reside 850 kg.m sem mentre de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultando que atima superta residente por laboractiva acordo pela NBE, 8541/2015 com duração junta a 600 horas. A Norros Regulamentadors. NR. 17 emitido por mentre de acordo por laboractiva com a requistos da MRR 8094/83. COM O 4 MODULOS ESTAÇÃO DE ATENDIMENTO SIMPLES INICIAL E SIMPLES. COLTICAL CENTER COMPLEMENTO FECHADO (COM O 4 MODULOS ESTAÇÃO DE ATENDIMENTO SIMPLES INICIAL E SIMPLES. CONTINUA CARACTERISTICAS E SISAQUE com seguita de acordo de control translato de Medica com residas sintéricas revestido por ambas as faces por uma folha celulosica decorativa banhada em solução melamínica resulta de subato a pressão frojên para atendimento a telefone. Tampez Em MDP B Pérurculas de Médica com estas sintéricas, evecutido por ambas as faces por uma folha celulosica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de pensa de baixa pressão. medidado lotoma						
e encotorovestido com una peçaem poliproplico copolimon ispanda com acabamento texturizado. Sans dimensões são 53mm de largura por 240mm de comprimento e solicitasoboyor dois partifusospera plástico. APRESENTAR UNTO COM A PROPOSTA COMBECCIAL. Lator De como massa igual ou superior a 1.2gmm. Lator de acordo com a revestimento en fosfato com massa igual ou superior a 1.2gmm. Lator do acordo com a STM DO 790/1/3 e resultado de espessum máxima de 74 micras. Latardo de acordo com a STM DO 790/1/3 e resultado de espessum máxima de 74 micras. Latardo de acordo com a ASTM DO 790/1/3 e resultado de espessum máxima de 74 micras. Latardo de acordo com a ASTM DO 790/1/3 e resultado de espessum máxima de 74 micras. Latardo de acordo com a ASTM DO 790/1/3 e resultado de como como a Norma Regolamentadora – NR 17 emitido por medico do trabalho. Latado emitido por laboratorio por moditos standem os requisitos da NRR 800/483, com avaliação pela NRR S841/2015 com duração igual a 600 boras. CALL CENTRE COMPLEMENTO FECHADO COM 04 MODULOS ESTAÇÃO DE ATENDIMENTO SIMPLES INCLEL E SIMPLES CONTINUA. CARACTERISTICAS: Estação com tampos e laterias em MDE BP 6 de 25mm(E) (Particulas de Média Demisdado/fabricado através de particulas de madaria com necima sintéricas, revesido por ambas as faces por uma folha celulósica de sirve de particulas de madaria com necima sintéricas, revesido por ambas as faces por uma folha celulósica de visa de particulas de madeira com recima sintéricas, revesido por mabas as faces por uma folha celulósica de contrivo banhada em solução inclamitor a fixada através de particulas de Média Demisdado/fabricado através de particulas de madeira com recima sintéricas, revesido por mabas as faces por uma folha celulósica decornitiva banhada em solução inclamitor fixada através de particulas de Média Demisdado/fabricado através de particulas de Média Demisdado/fabricado através de particulas de Média Demisdado/fabricado através de particulas de madeira com resinas sintéricas, revesido por ambas as faces por uma folha celu						
copolimero injetado com acabamento texturizado. Susa dimensos 8.5 3mm de largum por 240mm de comprimento e sindixadospor dois paraflusospara plástico. APRESENTAR LUNTO COM A POPOSTA COMERCIAC. Lando de scondo com a recordina de la comprimenta del compr						
Suas dimensões são 53mm de largura por 240mm de comprimento e siónicadospor dois parafisospara plástico. APRESENTAR JUNIO COM A PROPOSTAT COMECKIAL: Laudo de acordo com a NR 920286 esteundo que as produtos possuem revestimento en fostato com mass gual ou susperse revestimento en fostato com mass gual ou susperse e resultable de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, acestando que a tinta suporta más de 530 kg m sem causas trineas. Laudo de sicio com comformidade com a Norma Regulamentadora - NR 17 emitido por medico da realibal. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisiros da NRR 859483, iguila a 600 horas. COLL CENTRE COMPLEMENTO FECHADO COM ON MODILOS ESTAÇÃO DE ATENDIANENTO SIMPLES INCLIAE SIMPLES. CONTINUA. CARACTERISTICAS: Estação com tampo e a leteria em MDP BP de 25mm(E) (Partículas de Media Densidade/sibricado através de partículas de media em solução melaminica fixada morta de contribuir de morta de contribuir de						
comprimento e slofixadospor dois parafissospara plaistico. APRESENTAR JUNIO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a NORR 920986 atestando que as productos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1.2 gm². Laudo de acordo com a STATU D 700/13 e resultado de espessum minima de 34-printi. a sestando que a intra suporia mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora - NR 17 emitido por médico do trabalho. Laudo emitido por laboradório acerdida de pelo INMETRO atestando que a intra suporia mais de 380 kg.m sem causar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora - NR 17 emitido por médico do trabalho. Laudo emitido por laboradório acerdidado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 809483. CONTINUA. CARACTERISTOCAS: Estação com 20 para 18	1					
plasico APRESENTAR JUNIO COM A PROPOSTA COMECIAL: Laudo de acordo com a NBR 920/986 acestando que os produtos possuem revestimente mel fosfato com mass igual on susperior a 1.2gm². Laudo de acordo com a ASTM D'701/13 o resultando e sepessum mútima de 74 mieras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010. Samaser triense. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010. Samaser triense. Laudo etacordo com a ASTM D 2794/2010. Resultando e sepessum mútima de 74 mieras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010. Resultando e acordo com a ASTM D 2794/2010. Resultando pelo INMETRO atestando que os produtos atendemo en requisiros da NRR 8094/83, com avaliação pela NBR 844/2015 com duração igual a 600 boras. COM O 4 MODULOS ESTAÇÃO DE ATENDIMENTO SIMPLES RICITAL E SIMPLES CONTIVUA CARACTERISTICAS. Estação com tampos e laterais em MDP BP de 25mm(E) (Particulas de Madeira com resinas sintéticas, revessido por ambas as faces por uma folha celufosica de caractiva de madeira com resinas sintéticas, revessido por ambas as faces por uma folha celufosica de caractiva banhada em solução melamíficas fixada através de um processo de prensa de baixa pressão por uma folha celufosica de coractiva banhada em solução melamíficas, fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, mediado 15 de raio Laterais Edito Demando, a Suma de Caractiva de madeira com resinas sintéticas, revessido por ambas as faces por uma folha celufosica de coractiva banhada em solução melamíficas fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, mediado 15 de raio Laterais Edito Demando, a Suma de Caractiva de madeira com resinas sintéticas, revesido por ambas as faces por uma folha celufosica de coractiva banhada em solução melamífica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita AS 20mm. Retaguada	~ .					
PROPOSTA COMERCIAL: Lando de acordo com a NIR 92098 a testando que se produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual on superior a 1.2gm?. Lando de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessara máxima de 74 micras. Lando de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessara máxima de 74 micras. Lando de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado com a ASTM D 7091/14 e resultado com a AS						
NRR \$2,00% at estando que os produtos prossuem revestimento em forfator com massa jual ou superior a 1.2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e e resultado de acordo com a ASTM D 2704/2010, atestando que a inta suporta masi de 500 kg.m sem causat trinas. Laudo i denico em conformidade com actando que a inta suporta masi de 500 kg.m sem causat trinas. Laudo i denico em conformidade com causat trinas. Causat com causat com causat com causat ca	*					
revestimento em fordato com massa igual oa superior a 1.2gm/L audo de acordio com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordio com a ASTM D 7094/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kgm sem cansast trincas. Laudo teincio com conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por medico du trablaho. Laudo emitido por laboration acreditado pelo INMERO atestando que de medico du trablaho. Laudo emitido por laboration acreditado pelo INMERO atestando que de como avoltacio pelo INMERO atestando que de como avoltacio pelo INMERO AREA (1901) som dunção igual a 600 horas. CALL CENTES COMPLEMENTO FECHADO COM 04 MÓDULOS ESTAÇÃO DE ATENDIMENTO SIMPLES NICIAL E SIMPLES CONTINUA. CARACTERÍSTICAS: Estação com tampos e a laceria se m MDP B Pd e 25mm(E) (Particulas de Média Densidade/Inhéricado através de particulas de média Densidade/Inhéricado através de particulas de média Densidade/Inhéricado através de prosesso de prensa de baixa pressió. Póprio para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP(Particulas de Média Densidade/Inhéricado através de pressió Próprio para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP(Particulas de Média Densidade/Inhéricado através de pressión Proprio para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP(Particulas de Média Densidade/Inhéricado através de practiculas de mediara com resians sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada e em porte de considerado de como de la como						
a 1.2 gin? Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessum máximu de 74 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 300 kg.m sem causar trincas. Laudo tecnico em conformidade com a Norma Regulamentadora - NR I 7 emitido por médico do trabalho. Laudo cemitido por lando por medico do trabalho. Laudo cemitido por lando por se produtos atendem os requisitos da NRR 8094/83, com avaliação pela NRS 584/12015 com duração igual a 600 horas. CALL CENTER COMPLEMENTO FECHADO COM 04 MODULOS ESTAÇÃO DE ATENDIMENTO SIMPLES NICICLA E SIMPLES CONTINUA. CARACTERISTICAS: Estação com auturação is sum sem 1900 pela de 25 minutos por ambas as faces por uma folha celulósca decorativa bunhada em solvejão melamínica fixada daravés com processo de peras de baixa pressão Própria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP (Particulas de Média Densidade/labricado através de particulas de medicina com resinas sintécins. revestido por ambas as faces por uma folha celulósca decorativa bunhada em solvejão melamínica fixada daravés de particulas de medicina com resinas sintécins. revestido por ambas as faces por uma folha celulósca decorativa bunhada em solvejão melamínica fixada daravés de particulas de medicina com resinas sintécins. revestido por ambas as faces por uma folha celulósca decorativa bunhada em solvejão melamínica fixada daravés de particulas de medicina com resinas sintécins. revestido por ambas as faces por uma folha celulósca decorativa bunhada em solvejão melamínica fixada daravés de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm/A) x 750mm/Particulas de Média Densidade/fabricado através de particulas de medicina com resinas sintécins. revestido por ambas as faces por uma folha celulósca decorativa bunhada em solvejão melamínica fixada daravés de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm/A) x 750mm/Briculas de medicina com resinas sintécins. revestido por ambas as faces por uma folha celulósca decorativa de medicina com resinas sintécins. revesti						
e resultado de espessuar máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kgm sem causar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora — NR 17 emitido por modicio do trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaitação pela NBR 5841/2015 com duração igual a 600 horas. CALL CENTER COMPLEMENTO FECHADO COM 04 MÓDULOS ESTAÇÃO DE ATENDIMENTO SIMPLES INICIAL E SIMPLES CONTINUA CARACTERISTICAS. Estução com tampos e laterais em MDP BP de 25mm/Ei) (Particulas de Media Densidad-phiárciado através de partículas de madeira com resina sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão-Própria para atendimento ao telefone. Tampoc Em MDP BP Partículas de Média Densidad-phiárciado através de partículas de madeira com resina sintéticas, revestido por ambas as facem solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão. Penedindo 1000mm/LOSG30mm/PD25mm/Ei) com fita ABS 2mm. Possai fitor pora na passas ema dos fisos no canto trascito esquerlo medindo 4,5 de não. Laterais: Em MDPBP SPMPATICULAS de Média Densidad-plábricado através de partículas de medira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm/LOSG30mm/PD25mm/Ei) com fita ABS 2mm. Resulticias, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada daravés de um processo de prensa de baixa pressão medindo 1200mm/LOSG30mm/PD25mm/Ei) com fita ABS 2mm. Retaguanda inferia fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0.45mm), medindo 385mm/A) 1000mm/D. Ponotias Fipo "U" com pê Nicolador Fipo Cortigonal com compessora de (Smm)de policativea (Partículas de Méd						
Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 30 kg.m sem causar trincas. Laudo teénico em conformidade com a Norma Regulamentadora - NR I/ emitido por médico do trabalho. Laudo emitido por laboratório acerdiado pelo IRMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NRR 8094/83, com avaliação pela NRR S841/2015 com duração igual a 600 horas. CALL CENTER COMPLEMENTO FECHADO COM 04 MÓDULOS ESTAÇÃO DE ATENDIMENTO SIMPLES NICIALE SIMPLES CONTINUA. CARACITERISTICAS: Estação com immpos e laterias em MIPB PB de 25mm(2) (Particulas de Média Densidade)/pláricado através de particulas de Média Densidade)/pláricado através de porticulas de média processo de prensa de baixa pressão. Propria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP PB CParticulas de média pensada de madeira com resinas sintélicas, revestido decorativa banhada em solução melaminica finada atravás de um processo de prensa de baixa pressão. Propria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP PB CParticulas de medira com resinas sintélicas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaminica finada da ravás de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(1), 25 mm(2) com fita ABS 2 mm. Possul furo para a passagem dos fitos no canto trancir os queriedos medindo 4,5 de tonic. Laternis: Em MDPBP 25mm(Particulas de Média Densidade)/fabriculas de média pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(Particulas de medira com resinas sintélicas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada e em gores de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(Particulas de média de moderia com resinas sintélicas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em souperio; x 25mm(E) com fita ABS 2 mm. Retaguanda lancires re Em MDPBP E Flame (Particulas de média de moderia com resinas sintélicas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em outro me resinas sintélicas, avestado por em sema de la madeira com resin						
atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trinca. Laudo fecinico en monformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por monformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por monformidade com a reguista do pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NRR 8094/83, com avaliação pela NRB 8541/2015 com duração igual a 600 horos. CALL CENTER COMPLEMENTO FECIADO COM 04 MÓDULOS ESTAÇÃO DE ATENDIMENTO SIMPLES INICIAL E SIMPLES CONTÍNUA. CARACTERISTICAS. Estação com tampos e laterais em MDP BP de 25mm/CD (Particulas de distil Densidade) planicado através de partículas de madeira com resimas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão. Propria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP Partículas de Média Densidade/plahricado através de partículas de madeira com resimas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de partículas de Média Densidade/plahricado através de partículas de mádia pensado de constituido de constituido de constituido de melamínica fixada través de partículas de média Densidade/plahricado através de partículas de melamino de melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 50mm/CD com fita ABS 2mm. Resultador filmente de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 50mm/CD com fita ABS 2mm. Retagaarda Inferio: Em MDPBP 15mm (Partículas de média Densidade/fibricado através de bartículas de média Densidade/fibricado através de um processo de prensa de b						
assart trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por médico do trabalho. Laudo emitido por laboratório acrediado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela NBR 5841/2015 com duração igual a 600 horas. CALL CENTER COMPLEMENTO FECHADO COM 04 MÓDULOS ESTAÇÃO DE ATENDIMENTO SIMPLES INICIAL E SIMPLES CONTÍNUA. CARACTERISTICAS: Estação com tampos e laterias em MDP BP de 25mm(E) (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de média Densidade)fabricado através de partículas de média para sintélicas, revestido por ambas as faces por uma folha celutósica decorativa banhada em solução melamítica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, Propria para a tendemento ao telefone. Tampo: Em MDP BP/Partículas de Média Densidade)fabricado através de mediern com resinas sintélicas, revestido por ambas as faces por uma folha celutósica decorativa banhada em solução melamítica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L)x630mm(P)x55mm(E) com fita ABS 2mm. Possal I furo para qa pasagemento so no canto traseiro esquerdo medido 4.5 de raio. Laterais: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintélicas, revestido por ambas as faces por uma folha celutósica decorativa banhada em solução melamítica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L)x630mm(P)x55mm(E) por ambas as faces por uma folha celutósica decorativa banhada em solução melamítica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 370mm(P) a 150 mm (P) a 150 mm						
a Norma Regulamentadora — NR 17 emitido por medicio do trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendemo se requisitos da NBR 8949/83, com avaliação pela NBR 5841/2015 com duração igual a 600 horas. CALL CENTER COMPLEMENTO FECHADO (COM 04 MÖDULOS ESTAÇÃO DE ATENDIMENTO SIMPLES INICIAL E. SIMPLES CONTÍNUA. CARACTERISTICAS: Estação com tampos e laterais em MDP BP de 25mm/CE (Particulas de Média Densidade) abriacido através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, Própria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP perfuculas de Média Densidade/albricado através de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm/Ly3Camilç con fira ABS 2mm. Possui 1 fiuro para a passagem dos fios no canto traseiro esquered medindo 4.5 de raio. Laterais: Em MDPBP 25mm/Partículas de Média Densidade/albricado através de partículas de medeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm/A) x 750mm/P - lado menor inferior y 800mm/ lado menor inferior y 800mm/ lado misor superior y 25mm/Partículas de Média Densidade/albricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha eclulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm/A) x 750mm/P - lado menor inferior y 800mm/ lado misor superior y 25mm/Partículas de Média Densidade/phiráculas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha eclulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pr						
medicio do trabalho. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela NBR 5841/2015 com duração igual a 600 horas. CALL CENTER COMPLEMENTO FECHADO COM 04 MÓDULOS ESTAÇÃO DE ATENDIMENTO SIMPLES INICIAL E SIMPLES CONTÍNUA. CARACTERÍSTICAS: Estação com tampos e laterais em MDP BP de 25mm(É) (Partículas de Média Densidado/fabricado através de partículas de médira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celufósica decorativa banhada em solução melamíria fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, mortina para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP(Partículas de Média Densidado/fabricado através de mediera com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celufósica docravita banhada em solução melamíria fixada através de um processo de prensa de haixa pressão, medindo 1000mm(L)x630mm(P)x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possal I furo para qa basagemento sínce a mediento com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celufósica docravita banhada em solução melamírica fixada através de partículas de Média Densidado/fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celufósica decorativa banhada em solução melamírica fixada através de de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celufósica decorativa banhada em solução melamírica fixada através de um processo de pressa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) X 370mm(P) - 130 mm (P) - 130 mm						
produtos atendem os requisitos da NBR 804/83, com avaliação pela NBR 5841/2015 com duração jugul a 600 boras. CALL CENTER COMPLEMENTO FECHADO COM 04 MODILOS ESTAÇÃO DE PANDIN/ETSC04 UN 3,0000 650,0000 1.950,000 COM 04 MODILOS ESTAÇÃO DE CONTÍNUA CAR ACTERESTICAS: Estação com tampos e laterais em MDP BP de 25mm(E) (Parículas de Média Densidade) labricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão Própria para atendimento ao telefone. Tampo Em MDP BP (Parículas de Média Densidade) fabricado através de um processo de prensa de baixa pressão, medimo lo 1000mm(L), Sofomm(Pa/Somm(E) com melamínica fixada através de los processos de prensa de baixa pressão, medimo lo 1000mm(L), Sofomm(Pa/Somm(E) com fixa ABS 2mm, Possui I furo para a passagem dos fios no canto traseiro esquere medino 4,54 de partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de Média Densidade fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medimo lo 1000mm(L), Sommor melamón lo 1000mm(L) a melamón lo 1000mm L) a melamón lo 1000mm L) a melamón lo 1000m	-					
produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela NBR 584/12/015 com duração igual a 600 horas. CALL CENTER COMPLEMENTO FECHADO COM 01 MÓDULOS ESTAÇÃO DE ASTROPIMENTO SIMPLES INICIAL E SIMPLES CONTÍNUA. CARACTERÍSTICAS: Estação com tampos e laterais em MDP BP de 25mm(E) (Particulas de Média Densidado) plantecado através de partículas de madeira com resinas simélicas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão. Prótria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP partículas de madeira com resinas simelicas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L), 2500mm(P):250mm(P): Com fita ABS 2mm. Possui i fiuro para a passagem dos fisos no canto traseiro esquered medindo 4.5 de rato. Laterais: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidado) fabricado através de partículas de medira com resinas sintélicas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 730mm(P) a 25mm(P) com fita ABS 2mm. Retaguarda inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidado) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintélicas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 730mm(P) – lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(P) com fita ABS 2mm. Retaguarda inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Media Densiado) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintélicas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, com acabimento em fita ABS (0,45mm), medindo 35mm(A) 100mm(D). Ponteirs: Tipo "U"com pé Nivel	*					
icom availação pela NBR \$841/2015 com duração juigual a 600 boras. CALL CENTER COMPLEMENTO FECHADO COM OU MÓDILOS ESTAÇÃO DE PANDINETSCO4 UN 3,0000 650,0000 1.950,000 MODILOS ESTAÇÃO DE PANDINETSCO4 UN MODILOS ESTAÇÃO MODILOS ESTAÇÃO DE PANDINETSCO4 UN MODILOS ESTAÇÃO MODILOS ESTAÇÃO MODILOS ESTAÇÃO DE PANDINETSCO4 UN MODILOS ESTAÇÃO MODILOS						
igual a 600 horas. CALL CENTER COMPLEMENTO FECHADO COM 04 MÓDULOS ESTAÇÃO DE ATENDIMENTO SIMPLES INICIAL E SIMPLES CONTÍNUA. CARACTERÍSTICAS: Estação com ampos e laterais em MDP BP de 25mm(E) (Particulas de Média Densidado) fabricado através de parficulas de madeira com resinas sinefécas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa bambada em solução melamínica fixada através de um processo de premsa de baixa pressão Própria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP quiriculas de Média Densidado/fabricado através de partículas de madeira com resinas sinieticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa bambada em solução melamínica fixada através de um processo de premsa de baixa pressão, medindo 1000mm(L)/S30mm(P)/250mm(E) com firá ABS 2mm. Possui i furo para a passagem dos fios no canto traserio esqueredo medindo 4.5 de raio. Laterais Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidado/fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa bambada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L)/S30mm(P)/250mm(P)/250mm(P) 1000mm(L)/S30mm(P)/250mm(P)/						
COM OA MÓDILOS ESTAÇÃO DE STAÇÃO MO MODILOS ESTAÇÃO DE ATENDIMENTO SIMPLES INICIAL E SIMPLES CONTÍNUA. CARACTERÍSTICAS: Estação com tampos e laterias em MDP BP de 25mm(E) (Partículas de Média Densidade) fishricado através de partículas de mádeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão. Própria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP(Partículas de Média Densidade) faticado através de partículas de média com sensas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L)x630mm(P)x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possai 1 furo para a passagem dos fios no canto trassério esquerdo medindo 4.5 de raio. Laterais: Em MDPBP Zomm(Partículas de media Densidade) fabricado através de partículas de media Densidade/fabricado através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P) a colo por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P) a colo meno inferior is MDDPBP D 25mm (Partículas de Média Densidade/fabricado através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 120mm(A) x 750mm(P) a colo meno inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade/fabricado através de partículas de media com ersians sintéticas, revestido por anbas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS 2mm. Retaganda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade/fabricado através de partículas de media com er sians sintéticas, revestido por anbas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS 2mm. Retaganda Infer						
COM 04 MÓDULOS ESTAÇÃO DE ATENDIMENTO SIMPLES INCIAL E SIMPLES CONTÍNUA. CARACTERÍSTICAS: Estação com tampos e laterais em MPB Pd e 25mm(E) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão. Própria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MPD BP(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de radeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada tarvés de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L).350mm(PN25mm(E) com fit a ABS 2mm. Possui I furo para a passagem dos fios no canto traseiro esquerdo medindo 4,5 de raio. Lateria: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de média Densidade fabricado através de partículas de média Densidade fabricado através de partículas de media resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P) - 25mm(P) atriculas de Média Densidade/fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P) - alom morn inferiory x 800mm(I lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade/fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamíneto, a forma de processo de perensa de baixa pressão com a		DANDIN/PEGGO4	LINT	2 0000	650,0000	1.050.00
ATENDIMENTO SIMPLES INICIAL É SIMPLES CONTÍNUA. CARACTERÍSTICAS: Estação com tampos e laterais em MDP BP de 25mm(E) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sinídicas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamírica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, Própria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sinídicas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L)x630mm(P)x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possui 1 furo para a passage m dos fios no canto traseiro esquerdo medindo 4,5 de raío. Laterias: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L)x630mm(P)x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possui 1 furo para a passage midos fios no canto traseiro esquerdo medindo 4,5 de raío. Laterias: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P – lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por aurbas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)000mm(L). Ponteiras: Tipo 'U' com pé Nivelador Tipo Octogonal o desirvel do piso ficilitando		PANDIN/ETSC04	UN	3,0000	050,0000	1.950,00
CONTÍNUA. CARACTERÍSTICAS: Estação com tampos e laterias em MPD PB de 25mm(E) (Parículas de Média Densidado/fabricado através de partículas de média com estas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão. Própria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MPD BPCParículas de Média Densidado/fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L).630mm(P)x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possui I furo para a passagem dos fios no canto traseiro esquerdo medindo 4.5 de raio. Laterias: Em MDPBP 25mm(Parículas de Média Densidado/fabricado através de parículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de parículas de mediera com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P) – alom mor inferior y x 80mm(I lado maior superior y x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retagaurada Inferior Em MDPBP 15mm (Parículas de Média Densidado/fabricado através de parículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de parículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de parículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de pensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0.45mm), medindo 385mm(A)000mm(L). Ponteiras: Tipo "U" com pé Nivelador Tipo Octogonal od desnível do piso facil	3					
tampos e laterais em MDP BP de 25mm(E) (Partículas de Média Densidade/fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão. Própria para attendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP(Partículas de Média Densidade/fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão. Profine de la pressão, medindo 1000mm(L),x630mm(P),x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possui I fruo para a passagem dos fiso no canto trassirio esquerdo medindo 4,5 de raio. Laterais: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidade/fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P) — lado menor inferior) x 800mm(I lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP I Ismm (Partículas de Média Densidade/fabricado através de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica dedida l'abricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (4/5mm), medindo 335mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U" com pro Misco de desidas deficação: – apresenta faudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado do órgão. – o fabricando deverá apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão. – o fabricando deverá apresentar lo certificado do Gragão. – o fabricando deverá apresentar o						
(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em soloção melantínica fixada através de um processo de prensa de baixa presão. Própria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em soloção melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa presão, medindo 1000mm(L)x630mm(P)x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possui I furo para a passagem dos fiso no canto traseiro esquerdo medindo 4,5 de raio. Laterais: Em MDPBP Smm(Parículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de mádeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em soloção melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P - lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP I 5mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P - lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm, (E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP I 5mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(A). Ponteiras: Tipo "U" com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando à desnivel do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado do Górgão o fabricando d						
partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melanínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão. Própria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP(Partículas de Média Densidade/Enticado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melanínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L)x630mm(P)x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possui 1 furo para a passagem dos fios no canto traseiro esqueredo medindo 4,5 de raio. Laterais: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidade/Enticado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P) a do menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade/Entricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melanínica fixada através de partículas de Média Densidade/Entricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)100mm(L). Poticiars: Tipo "U" com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de Gismule policiario de Alforinacio de pola ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do forgão. • o fabricando devará apresentar Certificado do RANT? assinada por um profissional certificado do BAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambi						
por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa presão.Própria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP/Partículas de Média Densidade/fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L),x630mm(P);25mm(E) com fita ABS 2mm. Possui 1 furo para a passagem dos fios no canto traseiro esquerdo medindo 4,5 de raio. Laterais: Em MDPBP Samm(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de mádeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P) — lado menor inferior) x 800mm(B aldo maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaquarda Inferior: Em MDPBP pismm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de Media Densidade) fabricado através de partículas de Media Densidade) fabricado através de partículas de Media Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)100mm(L). Ponterias: Tipo "U" com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de policatireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnivel do piso facilitando assis no manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado do dia ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do figa o fabricando deverá apresentar Certificado on BAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ao h	`					
decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão.Própria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP(Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L)x630mm(P)x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possui 1 furo para a passagem dos fios no canto traseiro esquendo medindo 4.5 de raio. Laterais: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P) a lado mento inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Interior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)100mm(L). Potenies: Tipo "U" com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm) de potentia de serios de Abimapacio que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado de la BABCGO (Associação Braileira de Economia) devidamente comprovad que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricand						
através de um processo de prensa de baixa pressão.Própria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP(Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L)x630mm(P)x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possui I furo para a passagem dos fios no canto traseiro esquerdo medindo 4.5 de raio. Laterais: Em MDPBP S5mm(Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de mádeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P - lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP I5mm (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de partículas de mádeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (J.45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de policistiento (Pástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: apresentar laudo ergonômico da NR17 assimada por um profissional certificado do forgão o fabricando deverá apresentar Certificado do 18 BAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricanto do produto. On termo de garantia, habitando o licitante a representar a redenciamen						
pressão Própria para atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L)x630mm(P)x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possai I furo para a pasasgem dos fios no canto traseiro esquerdo medindo 4,5 de raio. Laterais: Em MDPBP 25mm(P)x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possai I furo para a pasasgem dos fios no canto traseiro esquerdo medindo 4,5 de raio. Laterais: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P – lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Potentiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de policierinos (Pástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representar ceda como com termo de garantia.	-					
Tampo: Em MDP BP(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sinéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L).5630mm(P)×25mm(E) com fita ABS 2mm. Possui 1 furo para a passagem dos fios no canto traseiro esquerdo medindo 4,5 de raio. Laterais: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de mádeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P – lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm/de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseis do produto. Apreentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habiltando o licitante a representar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia.						
Densidade/fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celufósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L)x630mm(P)x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possui 1 furo para a passagem dos fios no canto traseiro esquerdo medindo 4,5 de raio. Laterais: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidade/fabricado através de partículas de Média Densidade/fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celufósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P – lado menor inferior) x 800mm (lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade/fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celufósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celufósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assi mo manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado do forgão o fabricando deverá apresentar Certificado do BAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representar a cerdenciamento do fabricante do produto com termo de garantia,						
com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L)x630mm(P)x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possui 1 furo para a passagem dos fios no canto traseiro esquerdo medindo 4.5 de raio. Laterais: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P – lado menor inferior) x 800mm (lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado do figão o fabricando deverá apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado do figão o fabricando deverá apresentar Certificado do BAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricando do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representar la edar garantia	`					
por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L)x630mm(P)x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possui I furo para a passage mdos fiso no canto traseiro esquerdo medindo 4,5 de raio. Laterais: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa presesão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P - lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do figão o fabricando deverá apresentar Certificado do BAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L)x630mm(P)x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possui I furo para a passagem dos fios no canto traseiro esquerdo medindo 4,5 de raio. Laterais: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P – lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de mádira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuscio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprova que esta de acordo com a sormas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representar la e dar garantia						
prensa de baixa pressão, medindo 1000mm(L)x630mm(P)x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possui 1 furo para a passagem dos fios no canto traseiro esquerdo medindo 4,5 de raio. Laterais: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de amádeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P - lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do fagão o fabricando deverá apresentar Certificado do BAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia	*					
1000mm(L)x630mm(P)x25mm(E) com fita ABS 2mm. Possui I furo para a passagagem dos fios no canto traseiro esquerdo medindo 4,5 de raio. Laterais: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P – lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteirais: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Farsileira de Economia) devidamente comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representar recedenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representar recedenciamento do fabricante do produto com termo de garantia,	-					
2mm. Possui 1 furo para a passagem dos fios no canto traseiro esquerdo medindo 4,5 de raio. Laterais: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P – lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Pástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do forgão o fabricando deverá apresentar Certificado do BAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricanto do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representar credenciamento do fabricanto do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representar lae edar garantia	1 ,					
traseiro esquerdo medindo 4,5 de raio. Laterais: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P – lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assi mo manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do forgão o fabricando deverá apresentar Certificado do BAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia,						
MDPBP 2.5mm(Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P – lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (Smm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do forgão o fabricando deverá apresentar Certificado do BAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia,						
Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P – lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pe la ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do di BAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representar-la e dar garantia						
com resinas sintéticas,revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P – lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas,revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representar-la e dar garantia	`					
por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P – lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do figão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representar-la e dar garantia						
solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P – lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de mádeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do fogão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x 750mm(P – lado menor inferior) x 800mm (lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do fogão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia	•					
750mm(P – lado menor inferior) x 800mm(lado maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas,revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U" com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assi mo manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm. Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia	* '					
Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do figão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
de Média Densidade)fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas,revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U'com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assi m o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assi m o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do forgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assi m o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do írgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia	*					
em fita ABS (0,45mm), medindo 385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assi m o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia	*					
385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assi m o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assi m o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
(5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assi m o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assi m o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia	apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por					
comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia						
	do fabricante do produto com termo de garantia,					
do produto. Dimensões:	habilitando o licitante a representa-la e dar garantia					
	do produto. Dimensões:					



		1	Т	T	
AltProf.					
1200mm1000mm					
800mm	DANDIN/EEGO	TDI	2 0000	070 0000	2 024 00
CALL CENTER INICIAL FECHADO COM 02 MÓDULOS ESTAÇÃO DE ATENDIMENTO	PANDIN/ETSI03	UN	3,0000	978,0000	2.934,00
SIMPLES INICIAL E SIMPLES CONTÍNUA.					
CARACTERÍSTICAS: Estação com tampos e					
laterais em MDP BP de 25mm(E) (Partículas de					
Média Densidade)fabricado através de partículas de					
madeira com resinas sintéticas,revestido por ambas					
as faces por uma folha celulósica decorativa banhada					
em solução melamínica fixada através de um					
processo de prensa de baixa pressão.Própria para					
atendimento ao telefone. Tampo: Em MDP BP(Partículas de Média Densidade)fabricado através					
de partículas de madeira com resinas					
sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha					
celulósica decorativa banhada em solução					
melamínica fixada através de um processo de prensa					
de baixa pressão, medindo					
1000mm(L)x630mm(P)x25mm(E) com fita ABS					
2mm. Possui 1 furo para a passage m dos fios no canto					
traseiro esquerdo medindo 4,5 de raio. Laterais: Em MDPBP 25mm(Partículas de Média					
Densidade)fabricado através de partículas de madeira					
com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces					
por uma folha celulósica decorativa banhada em					
solução melamínica fixada através de um processo de					
prensa de baixa pressão, medindo 1200mm(A) x					
750mm(P – lado menor inferior) x 800mm(lado					
maior superior) x 25mm(E) com fita ABS 2mm.					
Retaguarda Inferior: Em MDPBP 15mm (Partículas de Média Densidade)fabricado através de partículas					
de madeira com resinas sintéticas, revestido por					
ambas as faces por uma folha celulósica decorativa					
banhada em solução melamínica fixada através de um					
processo de prensa de baixa pressão com acabamento					
em fita ABS (0,45mm), medindo					
385mm(A)1000mm(L). Ponteiras: Tipo "U"com pé					
Nivelador Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de Alto Impacto) que					
permite a regulagem quando á desnível do piso					
facilitando assim o manuseio do produto. Apresentar					
no dia da licitação, sob pena de desclassificação: -					
apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por					
um profissional certificado pela ABERGO					
(Associação Brasileira de Economia) devidamente					
comprovada por certificado do órgão o fabricando					
deverá apresentar Certificado do IBAMA, que					
comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento					
do fabricante do produto com termo de garantia,					
habilitando o licitante a representa-la e dar garantia					
do produto. Dimensões:					
AltProf.					
1200mm1000mm					
800mm			_		
ESTANTE DE AÇO COM 06 PRATELEIRAS	PANDIN/EP6BR C	UN	35,0000	300,0000	10.500,00
Estantes com dimensões aproximadas 920 (L) x 450					
(P) x 2000 (H) mm. Todos os componentes stante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE					
1008 1012, sendo colunas em chapa 14 e prateleira					
chapa #22. Suporta 60 kg por prateleiras. A estante					
deve constituir de 04 colunas com seção em L,					
espessura de 1,90 mm (#14), abas de 35 mm					
perfuradas em passo de 50 mm para ajuste de altura					
das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que					
possibilitem a regulagem de altura, com espessura de					
0,75 mm (#22), cada prateleira deve possui um					
reforço em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira					
deverá conter 3 dobras para proporcionar maior					
de leta conter o doctas para proporcional mator		1	1	I .	



resistência e menor risco de acidentes, minimizando					
as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às					
colunas através de 08 parafusos sextavados com					
porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço					
cada em forma de X, com espessura de 1,9 mm (#14),					
com bordas fixadas às colunas por parafusos e orcas.					
As sapatas devem ser constituídas em material					
polimérico dispostas individualmente na extremidade					
inferior de cada coluna, evitando o contato direto do					
aço com o piso. O processo de tratamento anti-					
ferruginoso deve ocorrer por meio de túneis a spray					
recebendo uma camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de					
, ,					
ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e					
posterior aplicação de passivador inorgânico, o que					
garante ao móvel camadas de fosfato distribuídas de					
maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a					
intempéries. O móvel de ter passado por processo de					
pintura de polimerização da tinta em equipamentos					
contínuos onde recebeu aplicação de tinta pó híbrida					
por processo de aderência eletrostática na cor cinza					
cristal, com média de camada entre 60 mícrons, a					
polimerização deve ocorrer em estufas contínuas com					
a peça alcançando no mínimo 200° C por um período					
de 10 minutos ou mais, garantindo assim a					
polimerização total do filme, garantindo maior					
aderência e resistência ao desgaste do acabamento					
final do Produto. Não serão permitidas distorções,					
amassamentos na fabricação ou aproveitamento de					
chapas por meio de emendas. Imperfeições e					
respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante					
deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo					
formado por quatro colunas, acessórios e seis					
prateleiras. É obrigatório a disponibilização de					
manual técnico que ilustrem a montagem. Para					
garantir todas as características solicitadas devem ser					
apresentados os seguintes laudos: Apresentar					
certificação ABNT NBR 13961/2010 ou relatório de					
realização dos ensaios contidos na norma para este					
móvel. Os ensaios devem ser realizados por					
laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os					
ensaios a serem feitos se encontra em documento.					
Apresentar no dia da licitação, sob pena de					
desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da					
NR17 assinada por um profissional certificado pela					
ABERGO (Associação Brasileira de Economia)					
devidamente comprovada por certificado do órgão					
o fabricando deverá apresentar Certificado do					
IBAMA, que comprova que esta de acordo com as					
normas de preservação ambiental colocar no					
descritivo para os produtos de aço ou com parte de					
aço, apresentar laudo de laboratório certificado pelo					
INMETRO, que comprove que a empresa esta com					
seu processo em acordo com as NR 8094 E NR8095.					
-apresentar credenciamento do fabricante do produto					
com termo de garantia, habilitando o licitante a					
representa-la e dar garantia do produto.					
FRAGMENTADOR DE PAPEL Fragmentadora de	ROYAL/HG14	UN	6,0000	1.120,0000	6.720,00
papel de corte cruzado, Fragmenta até 14 folhas de					
uma só vez, Fragmenta também Cartões de Créditos,					
Cds e Grampos, Fragmenta erm corte cruzado em					
partículas finas impossibilitando a remontagem do					
papel. Maior segurança para sua empresa e seus					
clientes. Gaveta de resíduos removível com painel					
transparente para facilitar a visibilidade Rolamentos					
que reduzem atolamento de papel. Rodinhas para					
fácil locomoção. Liga/Desliga e Reverso automático.					
Motor Ultra Silencioso. Tipo de fragmentação: Corte					
cruzado. Picota até 14 folhas por vez (aprox. 9kg).					
Tamanho da abertura: 22cm. Fragmentação em					
partículas finas de aprox. 4mmx33mm. Medidas da					
Fragmentadora: Aprox. 47cm alt. x 35cm comp. x					
26cm larg.Voltagem - Somente em 127V					



LITA ROTAÇÃO Uso Topo Aço Inox Tampa Aluminio Copo Aço Inox Tampa Aluminio Copo Aço Inox Potência Nom.¹ 448 W votência Max.² 200 W Profundidade do Jopo 245 mm Prequência 50-60 Hz Tensio 120 W 20 V Consumo 0,4 4.9 Kg Rotação 18000 pm NATOMICO 4 LUCARES O conjunto longuirino teo permit a majos de la languas cando constituído te prés de aço cromado, duas travessas de tubo de aço ctanagular 20x40 mms espessaral ¿ arma, conjuntos de usientação de assento e encosto em tubo, assento e nosto niperdos o molpiropeline copolimero. As timensões ocupadas devem ser aproximadamente: 404mon altura, Sibam larguar total, e comprimento 755mm. Deve apresentar um espaço entre assentos de 101mm aproximadamente. O assenti deve ser timensões ocupadas devem ser aproximadamente: 404mon altura, Sibam larguar total, e comprimento 755mm. Deve apresentar um espaço entre assentos te o folima aproximadamente. O assenti deve ser toridunidade 5mm alegar total, e comprimento redomádos, umido a cistrutura por meio de 04 quatro) porcas duche americana "W133mm) serafusadas e 44 (quatro) parafusos sentavados languadro) porcas duche americana "W133mm) serafusadas e 44 (quatro) parafusos sentavados languadro) porcas duche americana "W133mm) serafusadas e 44 (quatro) parafusos sentavados languadro) porcas duche americana de aforma de larguara por 30mm de aluma com espessura de Simm e cantos rendomádos, umido a estrutura por meio de encaixe modpla exvidade na parte inferior do encosto egue se unta a estrutura materidica, travado por dois piños teraleis (pinheirimbos) injetados em polipropileno poplimero no como de encaixe modpla exvidade na parte inferior do encosto egue se unta a estrutura materidica, travado de la finado para copiar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutor ande servis ficadas por 40 quatro) perafusos di descritos acima. Os pés da longurina devem ser ordicina pública de espessura, com uma travessa de con em "Co-Coo Chôma" de espessura soddada, e ordicina pública de compreno na notação de compreno superficial. Todas as trut					П	
Ago Into Podencia Norm. 448 W videncia Mas. ² 1200 W Profundadade do Ago 125 W Profundadade do Ago 245 M Friqueños 30 - 061 H Ternsio 127 W 220 V Consumo 0.4 W H Altras 250 mm Frequeños 30 - 061 H Ternsio 127 W 230 V Consumo 0.4 W H Altras 250 mm Frequeños 30 - 061 H Ternsio 127 W 230 V Consumo 0.4 W Profundadade do Ago 245 M Altras 250 mm Frequeños 30 - 061 H Ternsio 127 W 230 V Consumo 0.4 W Profundadade do Ago 250 mm Frequeños 30 - 061 M Profundadado 150 M Profundado 150 M Profundadado 150 M Profundado 150 M Profundado 150 M Profundado 150 M Profundadado 150 M Profundado 150	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL 3,5 LITROS	SPOLU/SPL-063	UN	11,0000	1.165,0000	12.815,00
Acy Inco. Poderica Nom. 1 448 W betachia Max. 2 120 W Poderica Max. 2 120 W Poderica Max. 2 120 W Poderica So. 60 Hz. Tensio 127 V 220 V Consumo 0.4 WH Altura 530 mm Peso brato 3 4.4 Ng Rodica 1800 mp Pod 1900 pp 100 pp						
votencia Mas. ² 1200 W Profundidade do 2009 245 mm Prequência So 700 Hz Tensão 127 V 220 V Consumo 0, 4 S. M. H. Hura 530 mm Peso brato 3 mm Peso Peso Peso Peso Peso Peso Peso Peso						
245 mm Prequência 50-60 Hz Tensto 127 V 20 V Consumo 0.4 WH Altura 530 mm Peso brato 3 4.9 Kg Rougio 1 18000 pm 1.00GARINA EM POLIPROPILENO NATOMICO 4 LUCARES O conjunto longarima eve permitir armijos de 3 lugares, sendo constitutudo le peis da aço cromado, duns travesses de trubo de aço etangular 20.40mm espessaral 2mm, conjuntos de monte o peis da aço cromado, duns travesses de trubo de aço etangular 20.40mm espessaral 2mm, conjuntos de monte de la comprenento respessara um espaço entre assentos de lo 101mm aproximadamente. 0 assento deve ser onfeccionado em polipropileno expolimero injendo on curvatura l'everentente adaptada ao corpo e cabarmento texturizado, com dimensões proximadas de 45mm de largura 45mm de rendondados, mido a estrutura por meio de 0.4 quantro) porcas debena mericana 4½ n.13mm unardissadas e 04 (quantro) parafusos sextavados hangeados 4½ 2.34* por assento A ellura do ssento atá o châto deve ser de 440mm proximadamente. O acessoa deve ser fabricado em olipropileno copolimero injetado e molipropileno copolimero injetado e moldado nationicamente con acabarmento texturizado, com intensões aproximadas de 460mm de largura por curadondados, mido a estrutura por meio de encatave molipropileno copolimero injetado e moldado nationicamente con acabarmento texturizado, com intensões aproximadas de 460mm de largura por curadondados, mido a estrutura por meio de encatave molipropileno copolimero injetado e moldado nationicamente con acabarmento texturizado, com intensões aproximadas de 400mm de largura por curadondados, mido a estrutura por meio de encatave molipropileno copolimero injetado e moldado natorimente con acabarmento temio de encatave molipropileno copolimero injetado e trantido de consultando estrutia por meio de consulta e sem de come de consultando estrutia por meio de consultando estrutia por	3					
127 V 200 V Consumo 0.4 With Altura 530 mm Peos bruto 3 With Altura 530 mm Peos bruto 3 A.9 Kg Rouação 18.000 rpm DONGARINA EM POLIPROPILENO NATÓNICO 4 LUGARES O conjunto longarina keve permiter arrango de 3 ligares, seado constituído le pés de apor termado, duas travessas de tubo de aço tentagular 20x40/mm espessural ¿Cambo, conjuntos de ustenação de assento e encosto em tubo, assento e longolar politorio por espessar de consolar de la consolar de la completa de la						
A 9 Kg Ronação 18.000 rpm ONATOMICO 4 LUCARES O conjunto longarina leve permitir arangio de 8 liguares, sendo constituído le piste da por cromado, duas travessas de tubo de aço tendendo de 18 mayor en polipropilero copolimero. As timensões ocupadas devem ser aproximadamente: 40mm altura, 1818mm laguar total, comprimento 755mm. Deve apresentar um espaço entre assentos la folima natura, 1818mm laguar total, comprimento 755mm. Deve apresentar um espaço entre assentos se lo lluma aproximadamente. 40mm altura, 1818mm laguar total, comprimento 755mm. Deve apresentar um espaço entre assentos de ser outeccionado em polipropileno copolimero injetado om curvatura levarente adaptada ao corpo e cabarnento texturizado, com dimensões proximadas de 46mm de largura, 45mm de refondidade 5mm de espessuar en consecutar de la consecutar de espessuar en consecutar de espessuar en consecutar de espessuar en consecutar de la consecutar de espessuar en consecutar de la consecutar de	•					
DINGARINA EM POLIPROPILENO NATÓMICO 4 LUGARES O compunto longraina eve permitir armajos de 3 lugares, sendo constituído le pe side aquo crimando, duas travesas sas é tebo de aço etangular 20x40mm espessavari 1.2mm, conjuntos de ustentação de assento e enosto em tubo, assento e neosto injetados em polipropileno copolimero. As imenseãos coupadas devem ser aproximadamente: 40mm altura, 518mm largura total, e comprimento 755mm. Deve aproximadamente: 40mm altura, 518mm largura total, e comprimento 755mm. Deve aproximadamente: 40mm altura, 518mm largura total, e comprimento 755mm. Deve apolipropileno copolimero injetado colamento texturizado, com dimensões proximadas de 465mm de largura 415mm de rofundidade 5mm de espessura e cantos reredondados, unido a estrutura por meio de 04 quatro) porcas (bucha americana ½**13mm) marifusdas e 04 (quatro) parafixos estavados langeados ¼*2.34** por assento. A altura do sento até o chão deve ser de 449mm proximadamente. O encosto deve ser fabricado em olidado natomicamente com acabamento texturizado em olignopleno copolimero injetado o mitorado de 400 de 100 de	kW/H Altura 530 mm Peso bruto ³					
NNATÓMICO 4 LUGARES O conjunto longarina leve permitir armainos de a 1 gueras, sendo constituído le pés de aço cromado, duas travessas de tubo de aço etatagular 20x4/omm sepessural 2, rum, conjuntos de ustentação de assento e encosto em tubo, assento e necosto injetados em polipropilena copolímero habitante de comprimento 755mm. Deve apresentar um espaço entre assentos le 101mm aproximadamente. 404mm altura, 158mm larguar total, e comprimento 755mm. Deve apresentar um espaço entre assentos le 101mm aproximadamente o assento deve ser onfeccionado em polipropilena copolímero injetado om curvatura levenente adaptada so corpo e calciminados de 465mm de 1 grgura, 415mm de reducidados, umdo a estrutura por meio de 04 quatro) porcas (hucha americana ¼"x13mm) surafussadas e 04 (quatro) parafusos sextavados langeados ¼"x2,34" por assento. A altura do sento até o chão deve ser de 449mm proximadamente. O encosto deve ser fabricado em colipropileno copolímero injetado e molidado natomicamente com acabamento texturizado, com inensões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espossara de 5mm e cantos reedondados, unido a estrutura por meio de encaixe m dupla cavidado a parte inferior do encosto que se unida a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidado a parte inferior do encosto que se unida a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidados, unido a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidados na parte inferior do encosto que se unida a estrutura por meio de dencaixe em dupla cavidados na parte inferior do encosto e sem a presença de oscitar de cencos internados e com a strutura node serior de fundo para copolimero na cor do encosto e sem a presença de desentos e circuna de serior de cencos intrados para que por 202.20x1.5mm de espessara, curvado e fundo para que por 202.20x1.5mm de espessara, curvado e fundo para que por 202.20x1.5mm de espessara, curvado e fundo para que por 202.20x1.5mm de espessara com uma travesa de qo em "1" com 2,65mm de espessara de cencos o mas a strutura node serior fixadas	4,9 Kg Rotação 18.000 rpm					
leve permitir arranjos de 3 lugares, sendo constituído le pés de aço cortangular 20x40mm espessural 1.2mm, conjuntos de ustentação de assento e acrosto em tubo, assento e necosto injetados em polipropileno copolimero. As limensose ocupados devem ser aproximadamente: 40mm altura, 518mm largura total, e comprimento 755mm. Deve aproximadamente: 40mm altura, 518mm largura total, e comprimento 755mm. Deve aproximadamente: O assento deve ser ondicecionado em polipropileno copolimero injetado om curvatura levemente adaptada ao corpo e cabamento textutizado, com dimensões proximadas de 465mm de largura, 415mm de ortofundidade 5mm de espessura e cantos recdondados, unido a estrutura por meio de 04 quantro porteas (tube ha americana 47x13mm) de controlaridade 5mm de espessura e cantos recdondados, unido a estrutura por meio de necisado sestento a 46 o châo deve ser de 449mm proximadamente. O encosto deve er fabricado em oblados natomicamente com acabamento texturizado, com limensões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espessura de 5mm e cantos recdondados, unido a estrutura por meio de encaixe mul agento de subra de subra de largura por 30mm de altura com espessura de 5mm e cantos recdondados, unido a estrutura por meio de encaixe mul aprimento de subra com estrutirado, com limensões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espessura de 5mm e cantos recdondados, unido a estrutura por meio de encaixe mul a estrutura medifica, travado por dois pinos etrácis (pinheirimbos) injetados em polipropileno opolimero na corto de necotos e sem a presença de ebites ou pardiusos. A estrutura de sustentação do sesento e encosto jumantados e com a strutura node serão fixadas por 04 (quatro) partitusos, porcas e moderados dos decendos espessuras, com uma travessa de qo em "L" com 2.65mm de espessura, com uma travessa de qo em "L" com 2.65mm de espessura soludada, e onotirens plásicias para a actamento mas avtremádades dos tubos têxte corpuitos deves er conscionados em tubo de aço redondo mas ASTM D 7091/1	LONGARINA EM POLIPROPILENO	PLAXMETAL/ERGOP	UN	29,0000	600,0000	17.400,00
le piés de aço cromado, duas travessas de tubo de aço etangular 203-40mm espessural. Jum. conjuntos de ustentação de assento e encosto em tubo, assento e necosto imitubo, assento e necosto imitubo. As limensões ocupadas devem ser aproximadamente: 40mm altura, 518mm largura total, e comprimento 755mm. Deve apresentar um espaço entre assentos le 101mm aproximadamente. O assento deve ser onfeccionado em polipropilemo copolímero injetado om curvatura levemente adaptada ao corpo e cabamento texturizado, com dimensões proximadas de dôstim de largura, 415mm de vofundidado 5mm de espessura e cantos reredendados, unitado a estrutura por meio de 04 quatro) porcas (bucha americana ¼*13mm) muritadas e 04 (quatro) parafisos sextavados langeados ¼*2,34** por assento. A altura do sestento a châo deve ser de 449mm proximadamente. O encosto deve ser fabricado em olidado natomicamente com acabamento texturizado, com immensões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espessura de 5mm e cantos rendodados, unido a estrutura por meio de encalxe motipale calvidade na parte interior do encosto que se untra a estrutura restifica, travada por dois prinos opolifica por dois prinos opolifica do estruto por dois prinos opolifica por dois prinos opolifica do estruto de sestentiação do sestro e encosto deve ser de tubos aço 22,201.5 mm de espessara, curvado e turado para copilar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde evir finados por 04 (quatro) parafisos por dois prinos opolificas em politicados em politica do estruto por dois prinos opolificas do porta dois em politicas do estrutos do estru	ANATÔMICO 4 LUGARES O conjunto longarina					
etangular 20x40mm sepsesural ,2mm, conjuntos de ustentação de assento e encosto inicitados em polipropileno copolímero. As limensões cupadas devem ser aproximadamente: 40mm altura, 518mm largura total, e comprimento 755mm. Deve apresentar um espacy oentre assentos le 101mm aproximadamente. O assento deve ser onfeccionado em polipropileno copolímero injetado om curvatura levemente adaptada ao corpo e cabamento texturizado, com dimensões proximadas de 465mm de largura, 415mm de espossura e cantos recidendados, unido a estrutura por meio de 04 quatro) portas (bucha americama W7x13mm) aurituradas e 04 (quatro) parafusos sextavados languados 40x24-47 por assento A altura do proximadamente. O encosto deve ser fabricado em oblapor politoro compolímero injetado e moldado natomicamente com acabamento texturizado, com limensões aproximadas de 466 mm de largura por 30mm de altura com espessura de 5mm e cantos rendondados, unido a estrutura por meio de encaixe muda acavitada en apate inferior do encosto que se unta a estrutura metilica, travado por dois pinos etrácitos (pinheirinhos) injetados em polipropileno opolímero ma cordo estrutizado, com limensões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espessura de 5mm e cantos rendondados, unido a estrutura por meio de encaixe muda acivitade na parte inferior do encosto e que se unta a estrutura metilica, travado por dois pinos etrácitos (pinheirinhos) injetados em polipropileno opolimero na cordo encosto e sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do sesento e encosto juntando-se com a strutura node serão fixadas por 04 (quatro) parafusos de decities ou parafusos. A estrutura de sustentação do sesento e encosto juntando-se com a strutura node serão fixadas por 04 (quatro) parafusos de decordo com a ASTM o 7091/13 resultados de compose se porta de parafusos, porcas e ruralas. Fodos os tubos de aço utilizados na contienta plásticas para a cabamento morta de espessura, contum travessa de qo em C ¹ com 2,65mm de espessura soludação e ou um dif						
ustentação de assento e encosto em tubo, assento e meosto injentados em polipropileno copolímero. As limensões ocupadas devem ser aproximadamente: 440mm altura, 518mm largura totala, e comprimento 755mm. Deve apresentar um espaço entre assentos le 101mm aproximadamente. O assento deve ser onfeccionado em polipropileno copolímero injetado om curvatura levemente adaptada ao corpo e cabarnento texturizado, com dimensões proximadas de 465mm de largura, 415mm de rofundidade 5mm de espessura e cantos reredondados, unido a estrutura por meio de 04 quatro) porcas (bucha americana ¼"x13mm) de rofundidade 5mm de espessura e cantos reredondados, unido a estrutura por meio de 04 quatro) porcas (bucha americana ¼"x13mm) martinsadas e 04 (quatro) paralusos sextavados langeados ¼"x2.34" por assento. A altura do sesento até o chão deve ser da 449mm proximadamente. O encosto deve ser fabricado em olidado natomicamente com acabamento texturizado, com immenões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espessura de 5mm e cantos rendendados, unida e astrutura por meio de encaixe mudipla cavidade na parte inferior do encosto que seu mudi a estrutura readifica, travado por dois pinos setrécies (pinheirinhos) injetados em polipropileno espedienco ma cord encesto a esma juresença de seu ma estrutura de espessura, curvado e fundo para espediare na cord encesto a esma juresença de seu ma estrutura de espessura, curvado e fundo para espesado de seu espesado de escente e acuto e de encosto a estruto de espessura, corrudo e fundo para espesado estruto de espessura, com uma travessa de que espesado esta de consecue a completa de espessura, com uma travessa de que espesado espesara soldada, e conteiras plásticas para acabamento nas xtremidades dos tubos. Este conjunto devem ser ou conteiras plásticas para acabamento nas xtremidades dos tubos este conjunto devem ser ou mum timo de sepessura, com uma travessa de combiento a producto possuem evestimento em fosfato com massa igual ou superior 1,12gm². Laudo de acordo com a ASTM D 799						
incessó injetados en polipropileno copolímero. As limensões coupadas devem ser aproximadamente: 40mm altura, 518mm largura total, e comprimento 755mm. Deve apresentar um espaço entre assentos le 101mm aproximadamente. O assento deve ser ordeccionado em polipropileno copolímero injetado om curvatura levemente adaptada ao corpo e cabamento texturizado, com dimensões proximadas de 465mm de largura, 415mm de motindidade 5mm de espessura e cantos recdondados, unido a estratura por meio de 04 quatro) porcas (bucha americana ¼7x13mm) surafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados languedos ¼7x2,34% por assento. A altura do sesento até o chão deve ser de 449mm porximadamente. O encosto deve ser fabricado em odipropileno copolímero injetado e modiado matorinicamente com acabamento texturizado, com limensões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espessura de 5 mm e cantos recdondados, unido a estrutura por meio de encaixe mediplacados, unido a estrutura por meio de encaixe mediplacados de aparte inferior do encosto que se unta a estrutura metálica, travado por dois pinos tertedes (pinheirinhos) injetados em polipropileno opolímero na cor do encosto e sem a presença de elicis ou parafissos. A estrutura de sustentação do sesento e encosto deve ser de tubos aço 22.20x1.5mm de espessura, curvado e furado para coplar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura ende serão fisadas por 04 (quatro) parafusos á deseritos acima. Os pés da longarina devem ser ondeccionados em tubo de aço redondo 331.75x1,5mm de espessura, com uma travessa de go com "L" com 2,65mm de espessura conjunto devem ser ou mo mo timo acabamento susperficial. Todas as xtremidados do tubos devem receber ponteiras ládicas para. APRESENTRA RUNTO COM A ROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a ASTM D 799173 resultado de espessura mixima de 37 micros de come massa riunas. Laudo de acordo com a ASTM D 799173 resultado de espessura mixima de 38 micros de come com a de come com a conformidade com Norma Regulamentadora — NR 17 emitido por delico						
ilimensões ocupadas devem ser aproximadamente: 40mm altura, 518mm largum total, comprimento 755mm. Deve apresentar um espaço entre assentos is lo 10mm aproximadamente. O assento deve ser onfeccionado em polipropileno copolímero injetado om curvatura levemente adaptada ao corpo e cabamento texturizado, com dimensões proximadas de 465mm de largura, 415mm de mofundidade 5mm de espessura e cantos rendondoso, unido a estrutura por meio de 0.04 quatro) porcas (bucha americana ½°x13mm) martusadas e 0.4 (quatro) parafusos sextavados langeados ½°x2.34" por assento. A altura do ssento así o chão deve ser de 440mm proximadamente. O encosto deve ser fabricado em olipropileno copolímero injetado e moldado natomicamente com acabamento texturizado, com limensões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espessura de 5mm e cantos rendondoso, unido a estrutura por meio de encaixe molpropileno copolímero injetados em polipropileno popolimero na cord o encosto e sem a presença de chites on purafusos. A estrutura de sustentação do sento e encosto deve sem a presença de chites on purafusos. A estrutura de sustentação do sento e encosto deve sem a presença de chites on purafusos. A estrutura de sustentação do sento e encosto deve sem a presença de chites on purafusos. A estrutura de sustentação do sento e encosto deve sem a presença de chites on purafusos. A estrutura de sustentação do sento e encosto deve sem a presença de conteiras plásticas para acabamento mas raturar ande serão fixadas por 04 (quatro) parafusos conteiras plásticas para acabamento mas raturar de caractura de sustentação do sento e encosto deve ser de tubos ago por "U" com 2,65mm de espessura soldada, e ounieras plásticas para acabamento sustendos do tubos de aço redondo no um oftimo acabamento susperior introdes de come de						
755 mm. Deve apresentar um espaço entre assentos le 101mm aproximadamente. O assento deve ser onfeccionado em polipropileno copolímero injetudo o me curvatura levemente adaptada ao corpo e cabamento texturizado, com dimensões proximadas de 465 mm de largura, 415 mm de rofundidade 5 mm de espessura e cantos reredondados, unido a estrutura por meio de 04 quatro por porcas (bucha americana ¼"x13 mm) serartiusadas e 04 (quatro) paratissos sextavados langeados ¼"x2.34" por assento. A altura do sestento até o chio deve ser de 449 mm proximadamente. O encosto deve ser fabricado em oblipropileno copolímero injetado e moldado natomicamente com acabamento texturizado, com limenões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espessura de 5 mm e cantos reredondados, unido a estrutura por meio de encaixe m dupla cavidade em parte inferior do encosto que se unta a estrutura metálica, travado por dois pinos etráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno opolimero na cordo encosto e sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do sento e encosto deve sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do sento e encosto deve sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do sento e encosto deve sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do sento e encosto deve sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do sento e encosto deve sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do sento e encosto deve sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do sento e encosto deve sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do sento e encos ou parafusos. A estrutura dos sentos e encos do estrutura dos sentos e encos do estrutura dos estrutura node serão fisadas, por 44 (quatro) parafusos descritos estento e esto dos estros de encos dos estos de encos dos estos do	dimensões ocupadas devem ser aproximadamente:					
le 101mm aproximadamente. O assento deve ser onfeccionado em polipropileno copolímero injetado om curvatura levemente adaptada ao corpo e cabamento texturizado, com dimensões proximadas de 465mm de largura, 415mm de norfundidade 5mm de espessura e cantos ruedondados, unido a estrutura por meio de 04 (quatro) porafissos sextavados langeados 47×2.34° por assento. A altura do sento ad el châo deve ser de 449mm proximadamente. O encosto deve ser de 449mm proximadamente. O encosto deve ser de 449mm proximadamente. O encosto deve ser de 449mm proximadamente com acabamento texturizado, com intensões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espessura de 5mm e cantos ruedondados unido a estrutura por meio de encaixe m dupla cavidade na parte inferire do encosto que seu tuta a estrutura metálica, travado por dois pinos etrafeis (pinheirinhos) injetados em polipropileno opolimero na cord o encosto e sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do sesento e encosto deve ser de tubos aço 922.20x1.5mm de espessura, curvado e furado para copolar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos á descritos acima. Os pés da longarina devem ser onfeccionados em tubo de aço redondo 311,75s1.5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2.65mm de espessura soldada, e onterias p lásticas para acabamento nas xtremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e runelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagam desta longarina devem passar por um mocesso de banhos decapantes e de fosfatização e osoterior banho de capantes e de fosfatização e osoterior banhos decapantes e de fosfatização e osoterior banhos decapantes e	840mm altura, 518mm largura total, e comprimento					
onfeccionado em polipropileno copolímero injetado om curvatura levemente adaptada ao corpo e cabamento texturizado, com dimensões proximadas de 465mm de largura, 415mm de rofundidade 5mm de espessura e cantos rredondados, unido a estrutura por meio de 04 quatro) porcas (bucha americana ½"x13mm) araffusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados langeados ½"x2.34" por assento. A altura do seento até o chão deve ser de 449mm proximadamente. O encosto deve ser fabricado em olipropileno copolímero injetado e molidado nantomicamente com acabamento texturizado, com limensões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espessura de 5mm e cantos rredondados, unido a estrutura por meio de encaixe modupa cavidado na parte inferior do encosto que se unta a estrutura metálica, travado por dois pinos etrádeis (pinheimhos) nijetados em polipropileno opolímero na cor do encosto e sem a presença de beites ou parárisos. A estrutura de sustentação do sesento e encosto juntando-se com a strutura onde serão fixados por 04 (quatro) parafusos á descritos acima. Os pós da longarina devem ser confeccionados em tubo de aço redondo 591,75x1.5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura voidado, e onterias p lásticas para acabamento nas xtremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às tutoses spor meio de parafusos, porcas e rurelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um mocesso de banhos decapantes e de fostátização e ososterior banho de cromagem, veriando oxidação e om um ótimo acabamento superficial. Todas as xtremidades dos tubos devem passar por um mocesso de banhos decapantes e de fostátização e ososterior banho escensa por meio de parafusos, porcas e rurelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um mocesso de banhos decapantes e de fostátização e ososterior banho decapomentadora — NR 17 emitido por exidence do tradablo. RESA DERIA EM "L" Nosa nas dimensõe	1755mm. Deve apresentar um espaço entre assentos					
com curvatura leverenete adaptada ao corpo e cabamento texturizado, com dimensões proximadas de 465mm de largura, 415mm de notundidade 5mm de espessura e cantos irredondados, unido a estrutura por meio de 04 quatro) poracinas Sersavados langeados (17.3.2.4%) por assento. A altura do sento até o chão deve ser de 449mm proximadamente. O encosta deve ser fabricado em dolipropilemo copolímero injetado e moldado natomicamente com acabamento texturizado, com insensões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espessura de 5mm e cantos rendondados, unido a estrutura por meio de encaixe m dupla cavidade na parte inferiror do encosto que seu unta a estrutura metálica, travado por dois pinos etráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno opolimero na cor do encosto e sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do sento e encosto deve ser de tubos aço 922.20x1.5mm de espessura, curvado e furado para socipal-rae ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos á descritos acima. Os pés da longarina devem ser onfeccionados em tubo de aço redondo 31,75x1.5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2.65mm de espessura soldada, e ometiras p lásticas para acabamento nas axtremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e runelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagam desta longarina devem passar por um mocesso de banhos decapantes e de fosfatização e osterior banho de cromagem, evitando oxidação e omu m difino acabamento superficial. Todas as xtremidades do tubos devem receber ponteiras plásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMBRECIAL: Laudo de acordo com a ASTM D 7991/13 resultando de acordo com a ASTM D 7901/13 resultando de acordo com a ASTM D 7904/2010, textando que a tinta suporta mais de 350 kg m sem ausar						
cabamento texturizado, com dimensões proximadas de 465mm de largura, 415mm de rofundidade 5mm de espessura e cantos rredondados, unido a estrutura por meio de 04 quatro) porcas (bucha americana ½*13mm) entriusdas e 04 (quatro) parafusos sextavados langeados ¼*2.3.4" por assento. A altura do seento até o chão deve ser de 449mm proximadamente. O encosto deve ser fabricado em olipropileno copolímero injetado e moldado natomicamente com acabamento texturizado, com intensões aproximadas de 460mm de largura por mismos es aproximadas de 400mm de largura por mismos es aproximadas de a parte inferior do encosto que se unta a estrutura metálica, travado por dois pinos ettráes (pinheimbos) injetados em polipropileno opolímero na cor do encosto e sem a presença de beites ou partarisos. A estrutura de sustentação do sesento e encosto juntando-se com a strutura onde serio fixados por 04 (quatro) parafusos de descritos acima Os pós da longarina devem ser confaccionados em tubo de aço redondo 331,75x1,5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e onneiras p lácitacas para acabamento nas xtremidades dos tubos. Este conjunto deve ser kado às tubos esta por meio de parafusos, porcas e rurelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um rocesso de banhos decapantes e de fostátização e ososterio banho de cromagem, evitando oxidação e o om um ótimo acabamento superficial. Todas as xtremidades do tubos devem receber ponteiras lásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a ASTM D 2994/2010, testando que de acordo com a ASTM D 2994/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg, m sem ausar trineas. Laudo técnico em conformidade com Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por sedico do trabbor.						
proximadas de 465mm de largura, 415mm de rotundidade 5mm de espessura e cantos tracdondados, unido a estrutura por meio de 04 quatro) porcas (bucha americana 42°x13mm) arafusadas e 04 (quatro) parafusos sextuvados langeados 42°x2.34° por assento. A aftura do sesento até o chão deve ser de 449mm proximadamente. O encosto deve ser de 449mm proximadamente. O encosto deve ser de 449mm proximadamente com acabamento texturizado, com limensões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espessura de 5mm e cantos reredondados, unido a estrutura por meio de encaixe midupla cavidade na parte inferior do encosto que se unta a estrutura metálica, travado por dois pinos terfateis (pinheirinhos) injetados em polipropileno opoplimero na cord o encosto e sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do seento e encosto juntando-se com a strutura onde sessesura, curvado e furado para coplar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde serio fixadas por 14 (quatro) parafusos á descritos acima. Os pês da longarina devem ser onfeccionados em tubo de aço redondo 331.75s1.5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura, acidada, e conteiras plásticas para acabamento nas xtremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e muelas. Todos os tubos de aço indicados na nontagem desta longarina devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e osserior banho de cromagem, evitando oxidação e om um ótimo acabamento superficial. Todas as xtremidades do tubos devem receber ponteiras lásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A ROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de acordo com conformidade com Norma Regulamentadora — N						
incundidade Smm de espessura e cantos irredondados, unido a estrutura por meio de 04 quatro) porcas (bucha americana ¼"x13mm) arafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados langeados ¼"x2.34" por assemto. A altura do ssento até o chão deve ser de 449mm proximadamente. O encosto deve ser fabricado em oblipropileno copolímero injetado e moldado manorinicamente. O encosto deve ser fabricado em oblipropileno copolímero injetado e moldado manorinicamente com acabamento texturizado, com limensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos irredondados, unido a estrutura por meio de encaixe irredondados, unido a estrutura por meio de encaixe irredondados, unido a estrutura por meio de encaixe irredondados, unido a estrutura de sustentação do sesento e encosto deve ser de tubos aço 922.20x1.5mm de espessura, curvado e furado para copolar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos á descritos acima. Os peés al ongarina devem ser onfeccionados em tubo de aço redondo 331.75x1.5mm de espessura, com uma travessa de qo em "L" com 2,65mm de espessura acobamento nas xtrenidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e irruelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e o osterior banho de cromagem, evitando oxidação e om um ótimo acabamento susperficial. Todas as xtremidades do tubos devem receber ponteiras idiaticas para. APRESENTAR JUNTO COM A ROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testados que a inta suporta mais de 350 kg. m sem ausar trincas. Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de acordo co	,					
imedondados, unido a estrutura por meio de 04 (quatro) portacios (bucha americana 42*13mm) surafusadas e 04 (quatro) portacios sextavados langeados 14*2x2.34** por assento. A altura do ssento até o chio deve ser de 449mm proximadamente. O encosto deve ser fabricado em oliopropileno copolímero injetado e moldado natomicamente com acabamento texturizado, com limensões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espessura de 5mm e cantos reredondados, unido a estrutura por meio de encaixe midupla cavidade na parte inferior do encosto que se unta a estrutura metálica, travado por dois pinos tertáteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno opolimero na cord encosto e sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do ssento e encosto deve ser de tubos aço 222.20x1.5mm de espessura, curvado e furado para coplar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde sepessura, curvado e furado para coplar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde sepessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura, acom uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e onteiras plásticas para acabamento nas xtremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e menlas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um rocesso de banhos decapantes e de fosfatização e osserior banho de cromagem, evitando oxidação com um ofitino acabamento superficial. Todas as xtremidades do tubos devem receber ponteiras lásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A ROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, textado de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de acordo com a ASTM D 70						
languados de 04 (quatro) parafusos sextavados languados Ma'x2.34" por assento. A altura do ssento até o chão deve ser de 449mm proximadamente. O encosto deve ser fabricado em oblipropileno copolimero injetado e moldado natomicamente com acabamento texturizado, com limensões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espessura de 5mm e cantos medondados, unido a estrutura por meio de encisive medondados, unido a estrutura por meio de encisive muta a estrutura metálica, travado por dois pinos terrâteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno opolimero na cor do encosto es em a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do ssento e encosto deve ser de tubos aço 202_20x1.5mm de espessura, curvado e furado para coplar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos á descritos acima. Os pés da longarina devem ser onfeccionados em tubo de aço redondo 31,75x1.5mm de espessura, com uma travesa de ço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e onteiras plásticas para cabamento nas xtremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e muelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um rocesso de banhos decapamets e de fosfatização e osterior banho de cromagem, evitando oxidação e om um ótimo acabamento superficial. Todas as xtremidades do tubos devem receber ponteiras lásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A ROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de acespessura máxima de 74 micras. audo de acespoda com a ASTM D 7091/13 resultado de acespessura máxima de 74 micras. audo de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de acespessura máxima de 74 micras. audo de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de acespessura máxima de 74 micras. audo de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de acespessura máxima de 74 micras. audo de acordo com conformidade com Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nédico do trabalho.	arredondados, unido a estrutura por meio de 04					
langeados ¼"x2.3¼" por assento. A altura do sesento até o chão deve ser de 449mm proximadamente. O encosto deve ser de 449mm proximadamente. O encosto deve ser fabricado em oblipropileno copolímero injetado e moldado matomicamente com acabamento texturizado, com limensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos irredondados, unido a estrutura por meio de encaixe m dupla cavidade na parte inferior do encosto que se unta a estrutura metálica, travado por dois pinos etráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno opolímero na cord o encosto e sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do ssento e encosto deve ser de tubos aço 202.20x1.5mm de espessura, curvado e furado para coplar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde sustentação do satentar o encosto deve ser de tubos aço 202.20x1.5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura oblidado, e sonteiras plásticas para acabamento nas xtremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e rutelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um morcesso de banhos decapantes e de fosfatização e sosterior banho de cromagem, evitando oxidação e sonterior banho de cromagem, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as xtremidades do tubos devem receber ponteiras Másticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de espessura máxima de 74 micras, audo de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de espessura máxima de 74 micras, audo de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de espessura máxima de 74 micras, audo de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de espessura máxima de 74 micras, audo de acordo com conformidade com horma Regulamentadora — NR 17 emitido po nódico do trabalho.	(quatro) porcas (bucha americana ¼"x13mm)					
proximadamente. O encosto deve ser de 449mm proximadamente. O encosto deve ser fabricado em nolipropileno copolímero injetado e moldado natomicamente com acabamento texturizado, com limensões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espessura de 5mm e cantos rredondados, unido a estrutura por meio de encaixe midupla cavidade na parte inferior do encosto que se unta a estrutura metálica, travado por dois pinos etráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno opolímero na cor do encosto e sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do ssento e encosto deve ser de tubos aço 202_2031.5mm de espessura, curvado e funda para coplar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos á descritos acima. Os pés da longarina devem ser confeccionados em tubo de aço redondo 231,75x1,5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e conteiras plásticas para acabamento nas xtremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e muelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e sosterior banho de cromagem, evitando oxidação e om um otimo acabamento superficial. Todas as xtremidades do tubos devem receber ponteiras lásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A ROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a MSTM D 7091/13 resultado de espessura máxima de 74 micrus, audo de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de espessura máxima de 74 micrus, audo de acordo com a ASTM D 7991/13 resultado de espessura máxima de 74 micrus, audo de acordo com a ASTM D 7991/13 resultado de espessura máxima de 74 micrus, audo de acordo com a ASTM D 7991/13 resultado de acordo com a ASTM D 7991/13 resultado de espessura máxima de 74 micrus, audo de acordo com a ASTM D 7991/13 resultado de acordo com a A	parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados					
proximadamente. O encosto deve ser fabricado en holipropileno copolímero injetado e moldado natomicamente com acabamento texturizado, com limensões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espessavar de 5mm e cantos medondados, unido a estrutura por meio de encaixe midupla cavidade na parte inferior do encosto que se unta a estrutura metálica, travado por dois pinos estráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno opolímero na cor do encosto e sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do seento e encosto deve ser de tubos aço 202_20s 1.5mm de espessura, curvado e furado para coplar-se ao assento e encosto juntando-se com a estrutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos á descritos acima. Os pés da longarina devem ser onfeccionados em tubo de aço redondo 331.75s1.5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e onteiras plásticas para acabamento nas extremidades dos tubos. Este conjunto deve ser tixado às travessas por meio de parafusos, porcas e rruelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um rocesso de banhos decapantes e de fosfatização e sosterior banho de cromagem, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as extremidades do tubos devem receber ponteiras Másticas para. APRESENTAR JUNTO COM A ROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a 85TM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras, audo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg. m sem ausar trincas. Laudo técnico em conformidade com Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nédico do trabalho.						
iniproplieno copolimero injetado e moldado matomicamente com acabamento texturizado, com imensões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espessura de 5mm e cantos medondados, unido a estrutura por meio de encaixe mulpla cavidade na parte inferior do encosto que se unta a estrutura metálica, travado por dois pinos etráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno opolimero na cor do encosto e sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do ssento e encosto deve ser de tubos aço 202.20x1.5mm de espessura, curvado e fundo para coplar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos á descritos acima.Os pés da longarina devem ser onfeccionados em tubo de aço redondo 331,75x1.5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e onteiras plásticas para acabamento nas xtremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e mruelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e osoterior banho de cromagem, evitando oxidação e om um ótimo acabamento superficial. Todas as xtremidades do tubos devem receber ponteiras lásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a ASTM D 7901/13 resultado de acordo com a ASTM D 2794/2010, letestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem ausar trincas. Laudo técnico em conformidade com Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nédico do trabalho.						
inatomicamente com acabamento texturizado, com limensões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espessura de 5mm e cantos rredondados, unido a estrutura por meio de encaixe mi dupla cavidade na parte inferior do encosto que se unta a estrutura metálica, travado por dois pinos etráteis (pinteirinhos) injetudos em polipropileno opolímero na cor do encosto e sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do ssento e encosto deve ser de tubos aço 922.20x1.5mm de espessura, curvado e furado para coplar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos á descritos acima.Os pés da longarina devem ser onfeccionados em tubo de aço redondo 931,75x1.5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e onteiras plásticas para acabamento nas xitremidades dos tubos Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e rruelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um rocesso de banhos decapantes e de fosfatização e sosterior banho de cromagem, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as xitremidades do tubos devem receber ponteiras blásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A ROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a MSTM D 7091/13 resultado de espessura máxima de 74 micras, audo de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de espessura máxima de 74 micras, audo de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de decordo com a ASTM D 7091/13 resultado de cespessura máxima de 74 micras, audo de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de cordo com a ASTM D 7091/13 resultado de cordo com a ASTM D 7091/13 resultado de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de cordo com a ASTM D 7091/13	*					
limensões aproximadas de 460mm de largura por 30mm de altura com espessura de 5mm e cantos rredondados, unido a estrutura por meio de encaixe mi dupla cavidade na parte inferior do encosto que se unta a estrutura metálica, travado por dois pinos etráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno ropolímero na cor do encosto e sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do ssento e encosto deve ser de tubos aço 222_20x1.5mm de espessura, curvado e furado para coplar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos á descritos acima.0s pés da longarina devem ser onfeccionados em tubo de aço redondo 331,75x1.5mm de espessura, com uma travesa de ço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e ronteiras plásticas para acabamento nas xtremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e rruelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um rocesso de banhos decapantes e de fosfatização e ossterior banho de cromagem, evitando oxidação e os un um ótimo acabamento superficial. Todas as xtremidades dos tubos wem receber ponteiras lásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que os produtos possuem evestimento em fosfato com massa igual ou superior 1,12g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7994/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem ausar trincas. Laudo técnico em conformidade com Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nédico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x 4,5 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em						
imedondados, unido a estrutura por meio de encaixe im dupla cavidade na parte inferior do encosto que se unta a estrutura metálica, travado por dois pinos teráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno opolímero na cor do encosto e sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do ssento e encosto deve ser de tubos aço 2022.20x1.5mm de espessura, curvado e furado para coplar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos á descritos acima.Os pés da longarina devem ser onfeccionados em tubo de aço redondo 331,75x1.5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e onteiras plásticas para acabamento nas struturas plásticas para acabamento nas stratemidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e rruelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e sosterior banho de cromagem, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as stremidades do tubos devem receber ponteiras hásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a WBR 9209/86 atestando que os produtos possuem evestimento em fosfato com massa igual ou superior 1,1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de espessura máxima de 74 micras. audo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem ausar trineas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nedico do trabalho. #ESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em	dimensões aproximadas de 460mm de largura por					
m dupla cavidade na parte inferior do encosto que se unta a estrutura metálica, travado por dois pinos etráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno opolímero na cor do encosto e sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do issento e encosto deve ser de tubos aço 22.2.0x1.5mm de espessura, curvado e furado para coplar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos á descritos acima.Os pés da longarina devem ser onfeccionados em tubo de aço redondo 331.75x1.5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e otoriras aplásticas para acabamento nas xtremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e rutelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e costerior banho de cromagem, evitando oxidação e conterior banho de cromagem, evitando roxidação e conterior banho de cromagem, evitando roxidação e conterior banho de cromagem, evitando roxidação e conterior banho de comagem, evitando roxidação e conterior banho de cormagem, evitando roxidação e conterior banho de com monterior do com a STM D 7091/13 resultado de acordo com a ASTM D 7294/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem masar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norra Regulamentadora – NR 17 emitido por nedico do tr	330mm de altura com espessura de 5mm e cantos					
unta a estrutura metálica, travado por dois pinos etráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno opolimero na cor do encosto e sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do ssento e encosto deve ser de tubos aço 322.20x1.5mm de espessura, curvado e furado para coplar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos á descritos acima.Os pés da longarina devem ser onfeccionados em tubo de aço redondo 311,75x1,5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e onteiras plásticas para acabamento nas xtremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e truelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e soterior banho de cromagem, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as xtremidades do tubos devem receber ponteiras lásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a RSTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras, audo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem ausar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora — NR 17 emitido por nédico do trabalho. LESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em						
etráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno opolímero na cor do encosto e sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do ssento e encosto deve ser de tubos aço 202.20x1.5mm de espessura, curvado e furado para coplar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos á descritos acima.Os pés da longarina devem ser onfeccionados em tubo de aço redondo 331.75x1,5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e onteiras plásticas para acabamento nas xtremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e rruelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um mocesso de banhos decapantes e de fosfatização e osterior banho de cromagem, evitando oxidação e conteiror banho de cromagem, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as stremidades do tubos devem receber ponteiras plásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de espessura máxima de 74 micras. audo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem ausar trincas. Laudo técnico em conformidade com norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nedico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em						
opolímero na cor do encosto e sem a presença de ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do ssento e encosto deve ser de tubos aço 202. 20x1.5mm de espessura, curvado e furado para coplar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos á descritos acima.0s pés da longarina devem ser confeccionados em tubo de aço redondo 331,75x1,5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e bonteiras plásticas para acabamento nas extremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e mruelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um rocesso de banhos decapantes e de fosfatização e com um ótimo acabamento superficial. Todas as extremidades do tubos devem receber ponteiras Másticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a sa suado de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras, audo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras, audo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras, audo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 350 kg.m sem ausar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nédico do trabalho. #ESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em						
ebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do ssento e encosto deve ser de tubos aço 202.20xl.5mm de espessura, curvado e furado para coplar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos á descritos acima.Os pes da longarina devem ser confeccionados em tubo de aço redondo 331,75x1,5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e conteiras plásticas para acabamento nas xtremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e uruelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um rocesso de banhos decapantes e de fosfatização e costerior banho de cromagem, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as sxtremidades do tubos devem receber ponteiras plásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A "ROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a 48TM D 7091/13 stremidades do tubos de que os produtos possuem evestimento em fosfato com massa igual ou superior 11,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem ausar trincas. Laudo técnico em conformidade com Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nedico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x 4,5 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em						
ssento e encosto deve ser de tubos aço 322.20x1.5mm de espessura, curvado e furado para coplar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos á descritos acima.0s pés da longarina devem ser confeccionados em tubo de aço redondo 331,75x1,5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e tonteiras plásticas para acabamento nas xtremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado as travessas por meio de parafusos, porcas e irruelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e tosterior banho de cromagem, evitando oxidação e tosterior banho de acordo com a ASTM D 7091/13 extremidades do tubos devem receber ponteiras lásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 extremidades do tubos devem receber ponteiras latina para devem passar trincas. Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 extremidades de espessura máxima de 74 micras. audo de acordo com a ASTM D 7091/13 extremidades de espessura máxima de 74 micras. audo de acordo com a ASTM D 7091/13 extremidades de espessura máxima de 74 micras. audo de acordo com a ASTM D 7091/13 extremidades de espessura máxima de 74 micras. audo de acordo com a ASTM D 7091/13 extremidades de espessura máxima de 74 micras. audo de acordo com a ASTM D 7091/13 extremidades de espessura máxima de 74 micras. audo de acordo com a ASTM D 7091/13 extremid						
coplar-se ao assento e encosto juntando-se com a strutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos á descritos acima.Os pés da longarina devem ser confeccionados em tubo de aço redondo 331,75x1,5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e conteiras plásticas para acabamento nas extremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e truelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior banho de cromagem, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as extremidades do tubos devem receber ponteiras plásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 de resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 de resultado que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem ausar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por médico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x 4,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em	assento e encosto deve ser de tubos aço					
istrutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos á descritos acima. Os pés da longarina devem ser tonfeccionados em tubo de aço redondo 331,75x1,5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e tonteiras plásticas para acabamento nas ixtremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e truelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e toosterior banho de cromagem, evitando oxidação e tom um ótimo acabamento superficial. Todas as ixtremidades do tubos devem receber ponteiras lásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem evestimento em fosfato com massa igual ou superior 11,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. audo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem ausar trincas. Laudo técnico em conformidade com Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nedicio do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x	Ø22.20x1.5mm de espessura, curvado e furado para					
á descritos acima.Os pés da longarina devem ser onfeccionados em tubo de aço redondo 331,75x1,5mm de espessura, com uma travessa de ço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e onteiras plásticas para acabamento nas extremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e uruelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior banho de cromagem, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as extremidades do tubos devem receber ponteiras plásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a WBR 9209/86 atestando que os produtos possuem evestimento em fosfato com massa igual ou superior 1,2,2/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de espessura máxima de 74 micras, audo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem rausar trincas. Laudo técnico em conformidade com 1 Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nedicio do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x 4,55 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em	acoplar-se ao assento e encosto juntando-se com a					
confeccionados em tubo de aço redondo 331,75x1,5mm de espessura, com uma travessa de conteiras plásticas para acabamento nas extremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e urruelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um orocesso de banhos decapantes e de fosfatização e costerior banho de cromagem, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as extremidades do tubos devem receber ponteiras plásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a STR 9209/86 atestando que os produtos possuem evestimento em fosfato com massa igual ou superior 11,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. audo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem ausar trincas. Laudo técnico em conformidade com la Norma Regulamentadora — NR 17 emitido por nedicio do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em						
231,75x1,5mm de espessura, com uma travessa de con em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e conteiras plásticas para acabamento nas xitremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e uruelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um orocesso de banhos decapantes e de fosfatização e consterior banho de cromagem, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as extremidades do tubos devem receber ponteiras plásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem evestimento em fosfato com massa igual ou superior 1,1,2/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 resultado de espessura máxima de 74 micras, audo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem ausar trincas. Laudo técnico em conformidade com 1 Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nédico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em						
co em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e conteiras plásticas para acabamento nas extremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e curuelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um conteses de banhos decapantes e de fosfatização e consterior banho de cromagem, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as extremidades do tubos devem receber ponteiras plásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a vBR 9209/86 atestando que os produtos possuem evestimento em fosfato com massa igual ou superior 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de acordo com a ASTM D 7294/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem ausar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora — NR 17 emitido por nédico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em	,					
interias plásticas para acabamento nas extremidades dos tubos. Este conjunto deve ser ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e urruelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior banho de cromagem, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as extremidades do tubos devem receber ponteiras plásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a vibra 9209/86 atestando que os produtos possuem evestimento em fosfato com massa igual ou superior 11,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem ausar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nédico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em	aço em "L" com 2,65mm de espessura soldada, e					
ixado às travessas por meio de parafusos, porcas e uruelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um grocesso de banhos decapantes e de fosfatização e posterior banho de cromagem, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as extremidades do tubos devem receber ponteiras plásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem evestimento em fosfato com massa igual ou superior 11,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem rausar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nédico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em						
arruelas. Todos os tubos de aço utilizados na nontagem desta longarina devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior banho de cromagem, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as extremidades do tubos devem receber ponteiras plásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem evestimento em fosfato com massa igual ou superior ext. 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem rausar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nédico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em	extremidades dos tubos. Este conjunto deve ser					
nontagem desta longarina devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior banho de cromagem, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as extremidades do tubos devem receber ponteiras plásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem evestimento em fosfato com massa igual ou superior 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem rausar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nédico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em						
processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior banho de cromagem, evitando oxidação e posterior describados do tubos devem receber ponteiras plásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem evestimento em fosfato com massa igual ou superior 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem producido de acordo com a conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por médico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em						
posterior banho de cromagem, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as extremidades do tubos devem receber ponteiras plásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a RER 9209/86 atestando que os produtos possuem evestimento em fosfato com massa igual ou superior 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem resultando que a tinta suporta mais d						
com um ótimo acabamento superficial. Todas as extremidades do tubos devem receber ponteiras hásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem evestimento 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 74 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem rausar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nédico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em	posterior banho de cromagem, evitando oxidação e					
extremidades do tubos devem receber ponteiras plásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a NSTM D 209/86 atestando que os produtos possuem evestimento em fosfato com massa igual ou superior 11,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. audo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem ausar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nédico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em	com um ótimo acabamento superficial. Todas as					
PROPOSTA COMERCIAL: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem evestimento em fosfato com massa igual ou superior 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. audo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem en ausar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nédico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em	extremidades do tubos devem receber ponteiras					
NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem evestimento em fosfato com massa igual ou superior 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem enusar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por médico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em	plásticas para. APRESENTAR JUNTO COM A					
evestimento em fosfato com massa igual ou superior 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, tetestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem lausar trincas. Laudo técnico em conformidade com la Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por médico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em						
1,2g/m². Laudo de acordo com a AŠTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 74 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem ausar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nédico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em						
er resultado de espessura máxima de 74 micrasaudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, testando que a tinta suporta mais de 350 kg. m sem rausar trincas. Laudo técnico em conformidade com ra Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por médico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em						
audo de acordo com a ASTM D 2794/2010, stestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem rausar trincas. Laudo técnico em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nédico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em						
testando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem rausar trincas. Laudo técnico em conformidade com ra Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nédico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em	Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010,					
Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por nédico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em	atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem					
nédico do trabalho. MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x PANDIN/ARENA ET UN 42,0000 725,0000 30.450,00 45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em	causar trincas. Laudo técnico em conformidade com					
MESA DELTA EM "L" Mesa nas dimensões: 1,45 x ,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em PANDIN/ARENA ET UN 42,0000 725,0000 30.450,00	a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por					
,45 x 0,65 x 0,74 m. Tampo: Confeccionado em						
		PANDIN/ARENA ET	UN	42,0000	725,0000	30.450,00
MDT DI (25 mm) (randonas de Media Densidade)						
	WIDE DE (23 IIIII) (FAITICUIAS DE MEDIA DENSIDADE)			<u> </u>		



Estado de Minas Gerais

fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm (E) x 1095mm(L) x 485mm(P) com acabamento em Perfil Ergonsoft 180°. Retaguardas: Confeccionadas em (MDP BP) de 15mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com cores disponíveis no padrão, nas medidas: de 150mm(E) x 300mm(A) x 966mm(L). Estrutura: Pé tipo "H", composto na base em tubo oblongo 29x58 mm em chapa #20 (0,90mm), travessa superior tipo "U" 13x18 mm em chapa #16 (1,50mm), para fixação do tampo, coluna central em formato de canaleta em U duplo em chapa #18 (1,20mm), para encaixe de almofadas em MDP BP 15 mm, ponteiras oblongas 29x58 mm, nas cores cinza, preto e ovo, com sapatas niveladoras, para corrigir desnível de piso. ACABAMENTO: Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Confeccionado em chapa de aço #26 (0,45mm) com especificação SAE 1008 por processo de estampagem e conformação por dobragem, sistema de trilhos por corrediças com esferas de aço. Fechamento simultâneo das gavetas através de fechadura cilíndrica modelo 511. Puxadores confeccionados em PVC na cor prata com 2 Gavetas iguais medindo: 90mm(A) x 365mm(L) x 400mm(P). Laterais: Em chapa aço#26(0,45mm) nas medidas 400mm(L) x 245mm(A) tendo na vertical 2 dobras sendo a 1ª a 13mm com 90°, a 2ª a 245mm com 90° e termina com 13mm, e na horizontal 6 dobras seno a 1ª a 10mm com 180° a 2ª a 13mm com 90°, a 3ª a 13mm com 90°, a 4ª a 410mm com 90° a 5ª a 13mm com 90° a 6ª a 13mm com 180° e termina com 10mm. Travessas para travamento: Confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) tipo um com estampas para travamento juntos as laterais , sendo 2 superiores (frontal/trazeira) e duas inferiores (frontal/trazeira) nas medidas horizontais 368mm(L) x 26,2mm(A) e na vertical 107mm(A) x 9mm(L) Gavetas: Frente em chapa de aço #26(0,45mm) na medida de 90mm(A) x 365mm(L) com puxadores em PVC estilo concha na cor prata na medida de 6mm(A) x 58mm(L) x 24mm(P), corpo das gaveta em chapa de aço #26(0,45mm) em galvalume (al+zn) na medida de 65mm(A) x 329mm(L) x 397mm(P) com trilho corrediça D2721 27 400mm5 eng 15kg(GV). Cantoneiras: Cantoneiras de fixação com cantos arredondados, utilizadas pra o travamento do gaveteiro e segurança do usuário. ACABAMENTO: Partes em aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores



Estado de Minas Gerais

disponíveis so putifico. A. Tratamento de superfície com rigoroso contine de qualitade de processo por analise atestado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendedo as normas da NRRO94-1983 [Material Medifico Revestido e Não Revestido Corcoslo por Especição a Nevro Salaria de NBR 5770 e málise de empolamento da policula de tinta de acordos com a classificação do NRR 5841. B. Printura eletrosática controlada por Reciprocador, tornardo à aplicação uniforme. Appearatur no dia da licitação, sob pena de desclusificação. Para MRR 5841. B. Printura eletrosática controlada por Reciprocador, tornardo à aplicação uniforme. Appearatur no dia da licitação, sob pena de desclusificação: - apresentar lundo ergonômico do NRT a somada por um licitario de Composito de NRT a somada por um licitario de Composito de Propulso de Reciprocado de Propulso de Prop						
com ingoroso controle de qualitude de processo pre malianis acteada por um laboratión certificado pelo INMETRO sterelendo as normas de NIRROPA-1983 (Material Medicine, Revestado e Nos Revestado Periodo de Composito de Composit	disponíveis no padrão A - Tratamento de superfície					
unaliste attestado por um laboractirio certificado pelo IMMETRO attendendo as normas da NRRROM-11983 (Material Metalico Revestido e Não Revestido (Corrosio por Esposção a Nevos Salina por um petiodo de 500is seguindo a classificação da NRR (Marcos) (Material de 500is seguindo a classificação da NRR (Marcos) (Material de 500is seguindo a classificação da NRR (Marcos) (Ma						
INMETRO atendendo as normas da INBR80004-1983 (Material Medica Revestido e Nos Revestido Corrosão per Esposição a Nevoa Salina por um periodo de 5000s segundo a classificação da NBR 5770 e análise de empolaremento da película de úna de acordo com a classificação da NBR 5781 e análise de empolaremento da película de úna de acordo com a classificação da NBR 5841, B - tornando à aplicação uniforms. Apresentar no fla da licitação, sob pend de desclassificação - apresentar lando ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABREGO (Associação) Brasileria de Economita) devidamente comprovada por certificado do de rigão o altóricando deversi apresentar Certificado do dispão da presentar lando ergonômico do na normas de preservação ambiental. Apresentar credensiamento do fabricante licitante a representa-la ce dargarantia do produco. MESA DE REUNIÃO BETA Características Mesa da linha Areas can base de preservação ambiental. Apresentar credensiamento do fabricante licitante a representa-la ce dargarantia do produco. MESA DE REUNIÃO BETA Características Mesa da linha Areas can base 30 00 090 mm). retaguanda em chapa de açoli 24 (0.60mm). Tampo: Corfeccionado em MDP BP CESTOM INTERESENTA 2000mm(2) x 990mm(7); com tampo em MDP BP CESTOM PORTOS						
(Material Metilico Revestido e Não Revestido Corrosio por Esposição a Nevos Salina por um período de 500hs seguindo a classificação da NBR 570 e análise de enpolamento da pelicula de tinta da acordo com a classificação da NBR 5841, B - 10 militario de composição de NBR 5841, B - 10 militario de como a classificação da NBR 5841, B - 10 militario de composição uniforme. Apresentar to fluida da licitação, seb pem de decislasificação: - a presentar lando exponência do n NRT, a sais anda por um profissional certificado do BABRA, que comprova que esta de revolto tomo normas de processor a propriato de producto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia do produto. MISA DE REUNIÃO RETE ACENTIA, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia do produto. MISA DE REUNIÃO RETE A CENTRESTIGATO, por em MDP BP C5mm), pes em chapa de ago 24 (0.60mm). Tampo: Comfeccionado em MDP BP C5mm), resiguanda em chapa de ago 24 (0.60mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP C5mm) (Particulas de mechapa de ago 24 (0.60mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP C5mm), resiguanda em chapa de ago 24 (0.60mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP C5mm) (Particulas de Mariero de la maria de materia de la materia de materia de materia de la materia de materia de la materia de materia de la ma						
Carrosiso por Esposição a Nevoa Salina por um periodo de 5000s seguindo a classificação da NBR 5770 e análise de empodamento da película de únta de acordo com a classificação da NBR 5841. B - Pintura eletrostácia controlada por Reciprocador, formando à aplicação unidorne, Apresentira no dia da la compositio de carricação unidorne, Apresentira no dia da la compositio de carrica de Economias devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricado deverá apresentar certificado pela ABREGO (Associação Brasileira de Economias) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricado deverá apresentar credicado do fabricado deverá apresentar cuentra de garantia do produto con termo de garantia fob produto con licitante a representar cuedenciamento do fabricante do produto con termo de garantia fob produto o militar a representar e de parantia do produto o militar a representar e de parantia do produto o licitante a representar e de parantia do produto o licitante a representar e de parantia do produto o licitante a representar e de parantia do produto o licitante a representar e de parantia do produto o licitante a representar e de parantia do produto o licitante a representar e de la compositio d						
período de 500hs seguindo a classificação da NBR 570 e análitis de endro com a classificação da NBR 5841. B - Pintura eletrosidia controlada por Reciprocador; fornando à aplicação uniforme. Apresentar no tida de licitação, sob pende de declassificação: - apresentar lando e geodorico da NRI? assinada por um Brasilica de Comomia, devidamente comprovada por certificado do 18AAA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar develacimento do fabricando deverá apresentar Certificado do 18AAA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar develacimento do fabricando do Istanto do fabricando do Istanto a representar de des praedita do produto. MESA DE REUNIÃO RETA Características: Mesa do Inha Arma com as medidas com T-doumály 3. 2006mn0L) x 990mn0P; com tampo em MDP BP C35mn), pés em com as medidas com T-doumály 3. 2006mn0L) x 990mn0P; com tampo em MDP BP C35mn), pés em com as medidas com Pomb, retaquanda em chapa de açob 20 (0.60mm). Tampo: Modifia Densidação, Práncisoda arrosé de partículas de madeira com resinas sintíficas (Ureis Formal), revestoja fabricado arrosé de partículas de madeira com resinas características (Ureis Formal), revestoja da arrosé de um processo de pressa de baixa pressão medindo 25mm(E) x 1996mn(L) x 205mm(P), nas cores do partículas de madeira com banda apacientes encabeçadas. Provincios de consta se partículas de madeira com posta de partículas de madeira com posta partículas de madeira com posta de partículas de madeira com posta partículas de madeira com posta partículas de madeira com posta partículas encabeçadas. Provincios de posta de partículas de madeira com posta partículas encabeçadas. Provincios de posta de posta de partículas encabeçadas. Provincios de posta de posta de posta de posta de posta de p	`					
5770 e análise de empolamento da petícula de tinta de acordo com a classificação da NBR 5841. B - Pintura eletrostárica controlada por Reciprocador, formando à aplicação uniforme. Apresentar no tida da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar lundo ergonômico da NRI? assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Missociação Missocia de Composito do NRI) assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Missocia de Composito de NRI) assinada por um profissional certificado fo BAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar crediciantemo do fabricame do produto com termo de garantia do produto. MISSA DE REUNIAO RETE Carteristicas. Nesa da linha Arena com as medidas com 740mm(A) x 2000mm(L) x 390mm(P), com tango em MDP BP (25mm), pés em chapa de ação 24 (0,60mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm), pés em chapa de ação 24 (0,60mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm), pes em chapa de ação 24 (0,60mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Particulas de Meia Demisda) esta por umo folia melamínica fixada atravás de um processo de pressa de baxa pressão por mos folias melamínica fixada atravás de um processo de pressa de baxa pressão medindo 25mm(D) x 1996mm(L) x 926mm(P), nas coses do padrão Pandin, com acabamento em fixa em PVC (policitareno)com 2mm sepassura com bordas aparentes encabeçadas. Rectaguarda: Confeccionada em Ação chapa per esta de composta por almos processo de pressa de de baxa pressão modindo 25mm(D) x 1996mm(L) x 1907. Pessas conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 30mm(P), escrutara esticado com (10mm) á 90° e terminando com (10mm) á 90° e terminando com (20mm) é pessas de composta por almosta de sea de composta por almosta de com						
be acordo com a classificação da NBR 5841. B. Pintura eléctrodita controlada per Reciprocador, tornando à aplicação uniforms. Apresentar no dia da licitação, so pene da desclassificação apresentar lando ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada per certificado do dorgão o afeticado Pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada per certificado do dorgão o afeticado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada per certificado do dorgão o afeticado de preservação do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a ropesenta-la de argantia do produto. MESA DE REUNIÃO BETA Características. Mesa da linha Areau com as medidas com "Adoma(A) x 2000mm(A) x 950mm/P, com tampo em MIP BP CSUM, presenta da desperado por mito, retaquanda em chapa de aço# 24 (0.60mm). Tampo: Confeccionado em baqua #2 00.09 mml, retaquanda em chapa de aço# 24 (0.60mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP CSUMI, presente de particulas de Media Densidade) fabricado através de partículas de Media Densidade) fabricado através de partículas de medicira com resians sinéticas (Urcia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica de decordiva bambada em solução inelarináncia fixada através de um processo de prensa de baxa pressão medido 25mm(F) x 1906mm(I) x 920mm/P, com tampo de desta persona medido 25mm(F) x 1906mm(I) x 1800mm/P, com tampo de desta persona medido 25mm(F) x 1906mm(I) x 1800mm/P, com tampo de desta persona medido 25mm (F) x 1906mm/I) x 1818mm/I x						
Pintura eletrosática controlada por Reciprocador, tomando à aplicação uniferme. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar landa de regnomico da NRI7 assinada por um profissional certificado de la ABERGO (Associação Brasileria de Desonomia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverd por certificado do órgão o fabricando deverd por certificado do órgão o fabricando deverd por certificado do forgão o fabricando deverd por certificado do forgão o fabricando deverd por certificado do forgão - o fabricando deverd por certificado do produto com termo de garantia, abrilitando o licitante a representa-la e dar garantia do produto. MESA DE REUNÃO RETA Caracerísticas Nese da linha Arena com as medidas com 740mm(A) x 200mm(A) x 200mm(D), no sangue em MDP BP (25mm), pés em chapa e ação 24 do, 60mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Particulas de Medio Densidado fabricado através de particulas de inaderia com resinas sintéticas (Urcia Formol), revuesto por ambas a faces por uma foltra celufosica decorativa brabada em solonção de baixa pressoia medindo 25mm(A) x 125mm(L), com consultado sendo trado de la particular sendo a 1º (25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90° en particular sendo a 1º (25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90° esta particular sendo a 1º (25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90° en particular sendo a 1º (25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90° en particular sendo a 1º (25mm) com 90° a 2º dobras perpendiculares sendo a 1º (25mm) (25mm(A) x 730mm(A) x 730mm(A) x 270mm(A) x 30mm(A) x 70mm(B), pestrutra vertical composta por almonda com com com a sendo de particular sendo o 12.5 Raio, boca dobras com (40mm) á 90° e terminando com (40mm) á 90° e terminando com (40mm) á 90° e terminando com (40mm) á 90						
ionanando à aplicação uniforme. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar lando ergonómico da NR17 assinada por um profissional certificado pela aBERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do forgão o fabricando deverá apresentar Certificado do forgão o fabricando deverá apresentar Certificado do BBANA, que comprova que esta de aconfo com as normas de preservação ambiental. Apresentar recedenciamento do fabricante de presental - da gramatina do produtor. MESA DE REUNIÃO RETA Características Mesa da fisha Aca senso a sea defasta mor admindo y a composa do	de acordo com a classificação da NBR 5841. B -					
licitação, sob pena de desclassificação - apresentar lando ergonómico da NRI7 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do 1678.0 o fabricando deverá apresentar Certificado do 18AAA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar cerdenicamente do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a ropresenta lea de agrantia do produto. MESA DE REUNIÃO RETA Características: Mesa da linha Arena entapa # 20 (200 mm), retaganta en chapa # 20 (200 mm), retaganta en chapa # 20 (200 mm), retaganta en chapa de acos # 2 4 (0.60mm). Tampo: Confeccionado en hapa # 20 (200 mm), praticalas de Media Demondado fabricado arreves de particulas de Media Demondado fabricado arreves de particular de Media Demondado de Media	Pintura eletrostática controlada por Reciprocador,					
laudo ergonómico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ecunomia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do 18AMA, que comprova da que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, aballitando o licitante a representa-la e dar garantia do produto. MESA DE REULIÑO RETA Cartecrésticas: Neas PANDIN/ARENA PE (25mm.), peis em chapa de agos 24 d. 60mm.) a retaguarda em chapa de agos 24 d. 60mm.) a retaguarda em chapa de agos 24 d. 60mm.) Particulas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol, Investica) por ambas a fases por uma folha celulosica decorativa banhada em solução machamento em fita em PVC (poliestireno/com. Emm. Septembro em Carte de agos 25 d. 60mm.) a retaguarda em solução machamento em fita em PVC (poliestireno/com. Emm. Septembro em Carte de agos 25 d. 60mm.) a retaguarda em solução medindo 35mm(a) x 1956mm(b), x 1956mm	tornando à aplicação uniforme. Apresentar no dia da					
profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do 16260 o fabricando deverá que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a represental-a de algrantia do produto. MESA DE REUNIÃO RETA Características: Mesa da linha Areau chapa #2 0.009 mm, retaguarda em chapa de aços #2 d. 0.60mm, p. 18 mm. Pela P. (25mm), p. 50mm/P), com tampo em MPD FD Carmi, p. 50mm/P), com tampo em MPD FD Carmi, p. 50mm/P), com tampo em MPD FD Carmi, p. 50mm/P) and p. 18 mm. Pela P. (25mm), p. 50mm/P), com tampo em MPD FD Carmi, p. 50mm/P) and p. 60mm/P). Tampo: Confeccionado em chapa #2 0.009 mm, retaguarda em chapa de aços #2 d. 0.60mm/. Tampo: Confeccionado em MPD FD Carmi, p. 50mm/P) and p. 60mm/P). Tampo: Confeccionado em melana sinciticas (Uctual confeccionado em chapa #2 0.009 mm/P). Pela Carmi, p. 50mm/P) and p. 60mm/P). Pela Carmi, p. 50mm/P) and p. 60mm/P). Pela Carmi, p. 60mm/P) and p. 60mm/P). Pela Carmi, p.	licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar					
profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do 16260 o fabricando deverá que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a represental-a de algrantia do produto. MESA DE REUNIÃO RETA Características: Mesa da linha Areau chapa #2 0.009 mm, retaguarda em chapa de aços #2 d. 0.60mm, p. 18 mm. Pela P. (25mm), p. 50mm/P), com tampo em MPD FD Carmi, p. 50mm/P), com tampo em MPD FD Carmi, p. 50mm/P), com tampo em MPD FD Carmi, p. 50mm/P) and p. 18 mm. Pela P. (25mm), p. 50mm/P), com tampo em MPD FD Carmi, p. 50mm/P) and p. 60mm/P). Tampo: Confeccionado em chapa #2 0.009 mm, retaguarda em chapa de aços #2 d. 0.60mm/. Tampo: Confeccionado em MPD FD Carmi, p. 50mm/P) and p. 60mm/P). Tampo: Confeccionado em melana sinciticas (Uctual confeccionado em chapa #2 0.009 mm/P). Pela Carmi, p. 50mm/P) and p. 60mm/P). Pela Carmi, p. 50mm/P) and p. 60mm/P). Pela Carmi, p. 60mm/P) and p. 60mm/P). Pela Carmi, p.	laudo ergonômico da NR17 assinada por um					
Brasileira de Economia) devidamente comprovado por certificado do figão. o o fabricando deverá apresentar Certificado do BAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia do produto. MESA DE REUNIÃO RETA Características Mesa da linha Arena com as medidas com 740mm(A) x 2000mm(L) x 90mm(P), com tango em MDP BP (25mm), pés em chapa # 20 (0.90 mm), retaguarda em chapa de aço# 24 (0.60mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melanifica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(P) x 1996mm(I), x 25mm(P), articulas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melanifica faxada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(P) x 1996mm(I), x 325mm(P), nos cores do padrio) padrio Pandin, com acabameno em fifa em PVC (policitireno); com 2mm sepsasum com bordas aparentes encabeçadas, expessam com bordas parenteidades enclados de particulares sendo a lº (25mm) modifica (350mm(A) x 30mm(A) x 30mm(P). Pés: Confeccionada em Aço chapa #200,99mm) modificado solução pro a passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P). Pés: Confeccionada em Aço chapa #200,99mm) modificado solução pro a lamofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 70mm(P). Pes: com chapa retangular medindo 657mm(A) x 70mm(P), Pes rotura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 70mm(P), Pes rotura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 70mm(P), Pes rotura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retinada de ficil interno nião ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com mior resistência nos pés com 2						
por certificado do 18mA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando licitante a representa-la e dar garantia do produto. MESA DE REUNIÃO RETA Características: Mesa da linha Arena com as medidas com 740mm(A) x 2000mm(A) x 930mm(P), com tampo em MDP BP (25mm), pês em chapa # 20 (90,000 mm), retaquarda em chapa de aço# 24 (0.60mm). Tampo Confeccionado em Chapa # 20 (90,000 mm), retaquarda em chapa de aço# 24 (0.60mm). Tampo Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidado fabricado através de partículas de Média Densidado fabricado através de partículas de Media Densidado fabricado através de partículas de la bias pressão medindo 25mm(E) x 1996mm(L) x 926mm(P), nas cores do padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessum com bordus aparentes encabeçadas. Retagarda: Confeccionada em Aço chapa #240,60mm) medindo 350mm(A) x 35mm(A) x 3185mm(L),com com 200,Fossui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 30mm(P). Peis Confeccionada em Aço chapa #200,09mm) medindo sendo três estraturas: Barra Ligação superior medindo com Commelho Sendo (57mm(A) x 27mm(L), com conjunção para passagens dos fios retangular rediamento A y 20mm (A) x 30mm(P), peistrutar vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retagaglar mediado (67mm(A) x 27mm(A), com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30md(A) x 30mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retagaglar mediado (67mm(A) x 7mm(P), maparte interna superior e inferior na almofada com 2 tubos verticais com estrutare quadrada medindo Somm(A) x 30mm(A) x 30mm (A) x 30mm						
ignesentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia do produto. MESA DE REUNÃO RETA Características Mesa da linha Arena com as medidas com 740mm(A) x 2000mm(L) ay 30mm(P), com tampo em MDP BP (25mm), pês em chapa # 20 (0.90 mm), reaguarda em chapa de aço# 24 (0.60mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Media Demisdade) fabricado através de partículas de madeira com resias sintéticas (Ureia Fermol), revestido por ambas as faces por uma folha cellofósica decorativa banhada em solução melanítica fasta através de um processo de pressa de baixa pressão medindo 25mm(E) x 1996mm(L), x 296mm(P), nas coros do padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm sepssura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #240.60mm) medindo 35mm(A) x 30mm(P) pest Confeccionada em Aço chapa #240.60mm medindo 35mm(A) x 50mm(P), Pest Confeccionada em Aço chapa #200.99mm) medindo com (10mm) á 90°, Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P), Pest Confeccionada em Aço chapa #200.99mm) medindo sendo três estruturas Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 70mm(P), Pest Confeccionada em Aço chapa #200.99mm) medindo sendo três estruturas da maria Ligação susperior medindo com (10mm) á 90° e terminando com 0 com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 227mm(L), com conjunção para passagens dos fos fos retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), a parte interna superior inferior na almofada, com a tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 227mm(L), com composta por almofada interna lisa, com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L), com composta por almofada interno não ficando aparente, proporcionado um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a la "Comm) com 90° a 2º dobras perpendiculares sendo a l						
gue esta de acordo com as normas de preservação mabriental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando licitante a representa-la e dar garantia do produto. MESA DE REUNIÃO RETA Características Mesa da linha Arena com as medidas com 740mm(A) x 2000mm(1) x 930mm(P), com tampo em MDP BP 205mm, pês em chapa # 20 (0,00 mm), retaquarda em chapa de aco# 24 (0,60mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP C30mm (Partículas de Media Densidado (Tabricado através de partículas de médiar) com resinas sineticas (Uréria Formol), revesido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melarínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(PS 1 v1906mm(L) x 926mm(P), nas cores do padrão Pandin, com acabamento em fite em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordus aparentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #24(0,60mm) medindo 350mm(A) x 358mm(L), com 2 dobras perpeñeluculares sendo a 1º (25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90° Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P). Pest Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas: Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retaqualar medinado 657mm(A) x 27mm(L), com conjunção para passagens dos fios retangular rediando 657mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior ma almofada, com 2 tubos verticais com estrutara quadrada medino 667mm(A) x 9mma 19mm(L), ambos fixados a base eblonga por mecindo 30mm(A) x 70mm(P), pestrutura vertical composta por elmofados fixados a base eblonga por mecindo 30mm(A) x 70mm(P), pestrutura vertical composta por elmofados com 2 tubos verticais com estrutara quadrada medino de 67mm(A) x 9mma 19mm(L), ambos fixados a base eblonga por mecindo 30mm (A) x 70mm(P) pestrutura vertical composta por a lendo do com do com 2 do com estimate modo a 10 mm (Comm) a 90° e base folho es com (do mm) a 90° e terminando com (20mm) a 100°						
imbiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia do produto. MESA DE REUNÃO RETA Características Mesa da linha Arena com as medidas com 740mm(A) x 2000mm(L) as 930mm(P), com tampo em MDP B P (25mm), pês em chapa # 20 (0.90 mm), reaguanta em chapa de açu# 24 (0.60 mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha cellufósica decorativa banhada em solução melaurinica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(E) x 1996mm(L), x 296mm(P), nas coros do padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm sepssura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #240.60 mm) medindo 35mm(A) x 3730mm(D), com 2 dobras perpendiculares sendo a lº (25mm) com 9º e termiando com (10mm) á 90º Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P), Pest Confeccionada em Aço chapa #200.090mm) medindo sendo três estruturas Barra Ligação susperior medindo 20mm(A) x 370mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa, com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L), com conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 70mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa, com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L), com conjunção para passagens dos fios metangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa, com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L), com conjunção para passagens dos fios metangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa, com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(A) s 00mm(P) a 90° e termiando com com dutos estrutura subamento fino com major resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (20mm) com 90° a 2º dobras com (40mm) á 90° e termiando com (40mm) á 90° e termiando com (40mm) á 90° e termiando com com todo do pe						
do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-la e dar garantia do produci. MESA DE REUNIÃO RETA Características: Mesa da linha Areas com as mediaca com 7-40mm40. N. 2000mm41) x 930mm79, com tampo e m MDP BP (25mm), pés em chapa # 20 (1909 mm), retaguarda em chapa de açoli 24 (0.60mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidado) fobricado através de particulas de Media Densidado fobricado através de particulas de madeira com resistas sintéticas (Ureta Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celufosca decorativa bunhada em solução melamínica fixada através de un processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(E) x 1996mm(L) x 926mm(P), nas cores do padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas a partentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #24(0.60mm) medindo 350mm(A) x 30mm(P), est curtura vertical composta por almonda 30mm (A) x 50mm(P), PSC Confeccionada em Aço chapa #20(0.90mm) medindo sendo três estruturas Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 70mm(P), est nutra vertical composta por almonda interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), est nutra vertical composta por almonda interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), est nutra vertical composta por almonda interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P) a 20 do parte de proporcionado um acabamento fino com maior resistência nos pês, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (20mm) com 90° a 2º dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e terminando com (40mm) a 90° e terminando com (40mm) a 90° e terminando com (40mm)						
licitainte a representa-la e dar garantia do produto. MESA DE REUNIÃO RETA Carcterísticas. Mesa da linha Arena com as medidas com 740mm(A) x 200mm(L) x 930mm(P), com tampo em MDP BP (20mm), pes em chapa # 20 (20 mm). Zómmi, pes methapa #						
MESA DE REUNIÃO RETA Características: Mesa da linha Arena com as mediada com 3/0nmu/D, x 2000mm/D, com tampo em MDP BP (25mm) p. 600 mm); retiguanda em chapa 4 20 (0.90 mm); retiguanda em chapa 4 20 (0.90 mm); retiguanda em chapa 4 20 (0.90 mm); retiguanda em chapa de açoñ 24 (0.60mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) p. Particulas de Media Densidade) fabricado artavés de particulas de Media Densidado promisos a faces por uma folha celulófaca decornitiva bunhada em solução melaminica fixada através du processo de priensa de baixa pressão medindo 25mm(b) x 1996mm(L) x 926mm(P), nas cores do padão Pandin, com acabamento em fira em PVC (poliestirencycom 2mm sepsessura com bordas a apartentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #240,00mm) medindo 350mm(A) x 350mm(A						
da linha Arena com as medidas com 740mm(A) x 2000mm(L) x 30mm(P), com tampo em MDP BP (25mm), pés em chapa # 20 (0.90 mm), retaguarda em chapa de açot 24 (0.60mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de Media Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sinéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa bunhada em solução melamínica fixada através de um processo de preusa de baixa pressão medindo 25mm(B) x 1996mm(L) x 295mm(L) x 2						
2000mm(L) x 930mm(P), com tampo em MDP BP (25mm), Pes em chapa #20 (0,90 mm), retaguarda em chapa #20 (0,90 mm), retaguarda em chapa #20 (0,90 mm), retaguarda em chapa de aço# 24 (0,60mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Particulas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em soloção melamineir Sinda através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(E) x 1996mm(L) x 926mm(P), nas cores do padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas a parentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #240,00mm) medindo 350mm(A) x 31358mm(L), com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90°, Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P), Peš: Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas Barra Ligação superior medindo 20mm (A) x 370mm(P), estrutura vertical composta per almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 557mm(A) x 27mm(L), com conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 370mm(P), estrutura vertical composta per almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 27mm(P), estrutura vertical composta per almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 27mm(P), estrutura vertical composta per almofada interna diso ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistância nos pês com 2 dobras com (domm) 40° e ternimando com (10mm) 40° e ternimando com (20mm) 40° e base Oblonga medindo 12.5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(P), x 473mm(C), sendo a 1º (20mm) com 90° a 2º dobra com (40mm) 40° e ternimando com (20mm) 40° e com (1658mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0.45mm) na face externa do p.E. Pottieris: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0.45mm) na face externa do p.E. Pottieris: Sap	MESA DE REUNIÃO RETA Características: Mesa	PANDIN/ARENA PE	UN	7,0000	620,0000	4.340,00
2000mm(L) x 930mm(P), com tampo em MDP BP (25mm), Pes em chapa #20 (0,90 mm), retaguarda em chapa #20 (0,90 mm), retaguarda em chapa #20 (0,90 mm), retaguarda em chapa de aço# 24 (0,60mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Particulas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em soloção melamineir Sinda através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(E) x 1996mm(L) x 926mm(P), nas cores do padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas a parentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #240,00mm) medindo 350mm(A) x 31358mm(L), com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90°, Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P), Peš: Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas Barra Ligação superior medindo 20mm (A) x 370mm(P), estrutura vertical composta per almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 557mm(A) x 27mm(L), com conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 370mm(P), estrutura vertical composta per almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 27mm(P), estrutura vertical composta per almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 27mm(P), estrutura vertical composta per almofada interna diso ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistância nos pês com 2 dobras com (domm) 40° e ternimando com (10mm) 40° e ternimando com (20mm) 40° e base Oblonga medindo 12.5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(P), x 473mm(C), sendo a 1º (20mm) com 90° a 2º dobra com (40mm) 40° e ternimando com (20mm) 40° e com (1658mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0.45mm) na face externa do p.E. Pottieris: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0.45mm) na face externa do p.E. Pottieris: Sap	da linha Arena com as medidas com 740mm(A) x					
(25mm), pis em chapa # 20 (0,90 mm), retaguarda em chapa de aço# 24 (0,60 mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de média com resinas sintéticas (Ureia Fornol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão mediand 5 mmello. S 1996mm(L) x 1996mm(L) x 1996mm(L) x 2956mm(P), nas cores do padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (polestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #24(0,60mm) medindo 350mm(A) x 1358mm(L), com 2 dobras perpendiculares sendo a lº (25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90°, Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 30mm(P). Pest Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(P). Pest Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas Barra Ligação superior medindo composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios reacidada medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada com com 2 dobras com domun, a manda do de dodo do dodo do dodo do dodo do	2000mm(L) x 930mm(P), com tampo em MDP BP					
em chapa de açoñ 24 (0.60mm). Tampo: Confeccionado em MDP BP (25mm) (Particulas de Média Densidado) fabricado através de partículas de madeira com resima sinéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melaníficia fixada através de um processo de prems de baixa pressão medindo 25mm(E) x 1996mm(L) x 926mm(P), nas cores do padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com Zmm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #24(0.60mm) medindo 350mm(A) x 1355mm(L), com 2 dobras perpendiculares sendo a l' (25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90°, Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P), Pes: Confeccionada em Aço chapa #20(0.90mm) medindo sendo três estruturas Bara Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(D, x 30mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada, com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 19mm x 19mm(L), ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pês, com 2 dobras perpendiculares sendo a lº (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) 40° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 73mm(C), sendo a lº (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e com (665km) de altura, com almofada stera do p.É. Pontieras Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de altor impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Crista e Preto. ACABMENTO: Partes em Aço com tratamento auti-corrosivo por um processo de ananotecnologia e pintura eletrosática a po (tinta Hibrida) com camada da 30 a 40 microns com secagem em estufía a 240 °C nas						
Confeccionado em MDP BP (25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado tarveis de partículas de madeira com resinas sinéticas (Ureta Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(E) x 1996mm(L) x 926mm(P), nas cores do padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno);com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #24(0,60mm) medindo 350mm(A) x 1358mm(L),com 2 dobras rependiculares sendo a 1º (25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90° Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 30mm(P). Pés: Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(D), x 30mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 557mm(A) x 272mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna susperior e inferior na almofada, com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 219mm x 19mm(L), ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés. com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (20mm) com 90° a 2º dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) 4 90° e com (666mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do p.ê. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petroleo; com niveladoro para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com trata						
Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas siméticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(E) x 1996mm(L) x 926mm(P), nas cores do padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas a parantes e encabesçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #240,60mm) medindo 350mm(A) x 1358mm(L), com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90°, Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P). Pés: Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas: Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 30mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L), com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna susperior e inferior na almofada, com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 19mm x 19mm(L), ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionado um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (20mm) com 90° a 2º dobra com (40mm) 4 90° e terminando com (20mm) 3 90° e tomico de base Oblonga medindo 12.5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1º (20mm) com 90° a 2º dobra com (40mm) 3 90° e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do p.ê. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petriçõe) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Ciraz Cristal e Perto. ACABAMÉNTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostádica a por litura distribado com dand						
madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(E) x 1996mm(L) x 926mm(P), nas cores do padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #24(0.60mm) medindo 350mm(A) x 1358mm(L),com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90°. Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P). Pés: Confeccionada em Aço chapa #20(0.90mm) medindo sendo três estruturas Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(P). Pés: Confeccionada em Aço chapa #20(0.90mm) medindo sendo três estruturas Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(D), x 730mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 657mm(A) x 727mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada , com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 70mm(A) x 70mm(A) x 70mm(A) x 70mm(A) x 70mm(A) x 70mm (A) x 70mm(A) x 70mm (A)						
Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(E), x 1996mm(L) x 926mm(P), nas cores do padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #240.60mm) medindo 350mm(A) x 1358mm(L), com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (25mm) com 9º e terminando com (10mm) á 90°, Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P). Pes: Confeccionada em Aço chapa #200,090mm) medindo sendo três estruturas: Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 75mm(P). Pes: Confeccionada em Aço chapa retangular medindo 657mm(P), a patra vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(P), a patre interna superior e inferior na almofada , com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(P), na patre interna superior e inferior na almofada , com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 70mm(A) x						
celulósica decorativa banhada ém solução melamínica fixada através de um processo de perasa de baixa pressão medindo 25mm(E) x 1996mm(L) x 926mm(P), nas cores do padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #24(0,60mm) medindo 350mm(A) x 1358mm(L), com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90°. Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P). Pest Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas: Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 750mm(L) x 30mm(P). Pest Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas Earra Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(L) x 30mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior inferior na almofada, com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 10mm (P), na parte interna superior inferior na almofada, com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 10mm (P), na parte interna superior inferior na almofada, com 0 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 10mm (P), na parte interna superior e inferior na almofada, com 0 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 10mm (P), na parte interna superior e inferior na almofada, com 0 tubos verticais com estrutura sendo a 1° (20mm) com 0 co	`					
melamfica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(E) x 1996mm(L) x 926mm(P), nas cores do padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #240,60mm) medindo 350mm(A) x 1358mm(L),com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90°,Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P). Pés: Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas: Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(D) x 30mm(P). Pes: Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas: Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(D), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada, com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 19mm x 19mm(L), ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (20mm) com 90° a 2º dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e tomo (20mm) á 90° e terminando com (20mm) á 9						
de baix a pressão medindo 25mm(E) x 1996mm(L) x 926mm(P), nas cores do padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #24(0,60mm) medindo 350mm(A) x 1358mm(L),com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90° Possuti conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P). Pés: Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas: Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(L) x 30mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 57mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior einferior na almofada, com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior einferior na almofada, com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 27mm(D) , x 19mm x 19mm(L), ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (20mm) com 90° a 2º dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12.5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1º (20mm) com 90° a 2º dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12.5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1º (20mm) com 90° a 2º dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e terminando com com min á se externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleco com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Crista le Petro. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento a	3					
926mm(P), nas cores do padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #24(0,60mm) medindo 350mm(A) x 1358mm(L),com 2 dobras perpendiculares sendo a lº (25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90°,Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P). Fés: Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estraturas: Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 70mm(P). Somm(P). estruta vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), amparte interna superior e inferior na almofada, com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 19mm x 19mm(L), ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, propocionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobora com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga Romm(L) x 473mm(C), sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobora com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e te						
acabamento em fita em PVC (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #24(0,60mm) medindo 350mm(A) x 1358mm(L),com 2 dobras perpendiculares sendo a lº (25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90°,Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P). Pés: Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas: Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(L) x 30mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada , com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 19mm x 19mm(L), ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(A) x 50mm(A) x 60mm(A) x 60m						
espessura com bordas aparentes encabeçadas. Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #24(0.60mm) medindo 350mm(A) x 1358mm(L), com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (25mm) com 9º e terminando com (10mm) á 90°, Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P). Pés: Confeccionada em Aço chapa #20(0.90mm) medindo sendo três estruturas: Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(L) x 30mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada , com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 27mm(A) x 10mm x 19mm(L), ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e term						
Retaguarda: Confeccionada em Aço chapa #24(0,60mm) medindo 350mm(A) x 1358mm(L),com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90°,Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P). Pés: Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas: Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(L) x 30mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada , com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 557mm(A) x 19mm x 19mm(L) , ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (20mm) com 90° a 2º dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga 25mm(A) x 50mm(C), sendo a 1° (20mm) com 90° a 2º dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestierno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
### ### #### #### ####################						
1358mm(L),com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90°. Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P). Pés: Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas: Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(L) x 30mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada , com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 12mm x 19mm(L), ambos fixados a base solhonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pe Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petroleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desirvel de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso	, ,					
(25mm) com 90° e terminando com (10mm) á 90°, Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P). Pés: Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas: Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(D) x 30mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada, com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 19mm x 19mm(L) , ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (00mm) á 90° e terminando com (20mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petroleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desárvel de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnología e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso	, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,					
90°,Possui conjunção para passagens dos fios medindo 30mm(A) x 50mm(P). Pés: Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas: Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(L) x 30mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada , com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 19mm x 19mm(L), ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (20mm) com 90° a 2º dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e terminando (70mm) á 90° e terminando (70mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240° C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
medindo 30mm(A) x 50mm(P). Pés: Confeccionada em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas: Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(L) x 30mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada, com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 19mmx 19mm(L), ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (20mm) com 90° a 2º dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e com (665mm) de atura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
em Aço chapa #20(0,90mm) medindo sendo três estruturas: Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(L) x 30mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada , com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 19mm x 19mm(L) , ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (20mm) com 90º a 2º dobra com (40mm) á 90º e terminando com (20mm) á 90º e base Oblonga medindo 12.5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1º (20mm) com 90º a 2º dobra com (40mm) á 90º e terminando com (20mm) á 90º e terminando com (20mm) á 90º e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #25(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
estruturas: Barra Ligação superior medindo 20mm(A) x 730mm(L) x 30mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada , com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 19mm x 19mm(L) , ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (20mm) com 90º a 2º dobra com (40mm) á 90º e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1º (20mm) com 90º a 2º dobra com (40mm) á 90º e terminando com (20mm) á 90º e terminando com (20mm) á 90º e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do perfoleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso	1 / 1					
20mm(A) x 730mm(L) x 30mm(P), estrutura vertical composta por almofada interna lisa, com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L), com conjunção para passagems dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada, com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 19mm x 19mm(L), ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (20mm) com 90° a 2º dobras perpendiculares sendo a 1º (20mm) com 90° a 2º dotora dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e tom (65mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240° C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso	, , , , ,					
composta por almofada interna lisa , com chapa retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com conjunção para passagens dos fos retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada , com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 19mm x 19mm(L), ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (20mm) com 90º a 2º dobra com (40mm) á 90º e terninando com (20mm) á 90º e base Oblonga medindo 12.5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1º (20mm) com 90º a 2º dobra com (40mm) á 90º e terminando com (20mm) á 90º e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 ºC nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso	0 , 1					
retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L), com conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada, com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 19mm x 19mm(L), ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e com (655mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
conjunção para passagens dos fios retangulares medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada , com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 19mm x 19mm(L), ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e terminando com (20mm) a 90° e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso	composta por almofada interna lisa , com chapa					
medindo 30mm(Å) x 70mm(P), na parte interna superior e inferior na almofada, com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(Å) x 19mm x 19mm(L), ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (20mm) com 90° a 2º dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(Å) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1º (20mm) com 90° a 2º dobra com (40mm) á 90° e terminando com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0.45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso	retangular medindo 657mm(A) x 227mm(L) , com					
superior e inferior na almofada , com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 19mm x 19mm(L), ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso	conjunção para passagens dos fios retangulares					
superior e inferior na almofada , com 2 tubos verticais com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 19mm x 19mm(L), ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso	medindo 30mm(A) x 70mm(P), na parte interna					
com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x 19mm x 19mm(L), ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
19mm x 19mm(L), ambos fixados a base oblonga por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e terminando com (20mm) a 90° e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso	com estrutura quadrada medindo 657mm(A) x					
meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1º (20mm) com 90° a 2º dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1º (20mm) com 90° a 2º dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
aparente, proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
maior resistência nos pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
perpendiculares sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso	* '					
á 90° e base Oblonga medindo 12,5 Raio, boca oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
oblonga 25mm(A) x 50mm(L) x 473mm(C), sendo a 1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
1° (20mm) com 90° a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando com (20mm) á 90° e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
terminando com (20mm) á 90° e com (665mm) de altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
altura, com almofadas de fácil manipulação em chapa #26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
#26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
Sapata plástica 5/16 em Poliestireno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
impacto derivado do petróleo) com nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
regulagem da mesa quando houver desnível de piso nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
nas cores Cinza Cristal e Preto. ACABAMENTO: Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
Partes em Aço com tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso	*					
com secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
disponíveis no padrão. Processo com rigoroso						
controle de qualidade analisado por um laboratório						
	controle de qualidade analisado por um laboratório					



certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094;1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Nevoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tormando à aplicação uniforme. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do figão o fabricando deverá apresentar Certificado do BAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-fá e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica
NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Nevoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-1á e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
revestido a corrosão por exposição a Nevoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do fogão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-1á e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-lá e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-1á e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do fogão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-lá e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-lá e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-lá e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-lá e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
tornando à aplicação uniforme. Apresentar no dia da licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-lá e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
licitação, sob pena de desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-lá e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
laudo ergonômico da NR17 assinada por um profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-lá e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
profissional certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-lá e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-lá e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
Brasileira de Economia) devidamente comprovada por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-lá e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
por certificado do órgão o fabricando deverá apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-lá e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
apresentar Certificado do IBAMA, que comprova que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-lá e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
que esta de acordo com as normas de preservação ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-lá e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
ambiental. Apresentar credenciamento do fabricante do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-lá e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
do produto com termo de garantia, habilitando o licitante a representa-lá e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
licitante a representa-lá e dar garantia do produto. MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
MESA RETA TAMPO 25MM ESPESSURA Mesa com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
com as seguintes características: Tampo confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
confeccionado em MDP BP (25 mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),
'''
decorativa banhada em solução melamínica fixada
através de um processo de prensa de baixa pressão,
medindo 15mm (E) x 1095mm (L) x 485mm (P) com
acabamento em perfil 180°. Retaguardas:
Confeccionadas em (MDP BP) de 15mm partículas
de média densidade com resinas sintéticas revestidas
em ambas as faces com películas decorativas
banhadas em solução melamínica fixada através de
um processo de prensa de baixa pressão com cores
disponíveis no padrão nas seguintes medidas: 150mm
(E) x 300mm (A) x 966mm (L). Estrutura: Pé tipo
"H", composto na base em tubo oblongo 29x58 mm
em chapa #20 (0,90mm), travessa superior tipo "U"
13x18 mm em chapa #16 (1,50mm), para fixação do
tampo, coluna central em formato de canaleta em U
duplo em chapa #18 (1,20mm), para encaixe de
almofadas em MDP BP 15 mm, ponteiras oblongas
29x58 mm, nas cores cinza, preto e ovo ou similar,
com sapatas niveladoras, para corrigir desnível de
piso. Acabamento: Tratamento anti-corrosivo por um
processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a
pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícron com
secagem em estufa a 240 °C nas cores disponíveis no
padrão. Processo com rigoroso controle de qualidade
analisado por um laboratório certificado pelo
INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983
"Material metálico revestido e não revestido a
corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito
ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por
500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau
de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não
devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da
norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática
controlada por reciprocador, tornando à aplicação
uniforme. Confeccionado em chapa de aço #26
(0,45mm) com especificação SAE 1008 por
processo de estampagem e conformação por
dobragem, sistema de trilhos por corrediças com
esferas de aço. Fechamento simultâneo das gavetas
através de fechadura cilíndrica modelo 511.
Puxadores confeccionados em PVC na cor prata com
2 Gavetas iguais medindo: 90mm(A) x 365mm(L) x
400mm(P). Laterais: Em chapa de
aço#26(0,45mm) nas medidas 400mm(L) x
245mm(A) tendo na vertical 2 dobras sendo a 1ª a
13mm com 90°, a 2ª a 245mm com 90° e termina com
13mm, e na horizontal 6 dobras seno a 1º a 10mm
15mm, C na nonzoniai u uuutas senu a 1 a 10mmi

Estado de Minas Gerais

com 180° a 2ª a 13mm com 90°, a 3ª a 13mm com 90°,					
a 4ª a 410mm com 90° a 5ª a 13mm com 90° a 6ª a					
13mm com 180° e termina com 10mm. Travessas					
para travamento: Confeccionada em chapa de aço					
#20 (0,90mm) tipo um com estampas para					
travamento juntos as laterais , sendo 2 superiores					
(frontal/trazeira) e duas inferiores (frontal/trazeira)					
nas medidas horizontais 368mm(L) x 26,2mm(A) e					
na vertical 107mm(A) x 9mm(L) Gavetas: Frente					
em chapa de aço #26(0,45mm) na medida de					
90mm(A) x 365mm(L) com puxadores em PVC					
estilo concha na cor prata na medida de 6mm(A) x					
58mm(L) x 24mm(P), corpo das gaveta em chapa de					
aço #26(0,45mm) em galvalume (al+zn) na medida de 65mm(A) x 329mm(L) x 397mm(P) com trilho					
corrediça D2721 27 400mm5 eng 15kg(GV).					
Cantoneiras: Cantoneiras de fixação com cantos					
arredondados, utilizadas pra o travamento do					
gaveteiro e segurança do usuário. ACABAMENTO:					
Partes em aço com tratamento anti-corrosivo por um					
processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a					
pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons					
com secagem em estufa a 240 °C nas cores					
disponíveis no padrão. Junto com a proposta deverá					
ser apresentado os seguintes documentos, sob pena de					
desclassificação da proposta: - Laudo ergonômico da					
NR17 assinada por um profissional certificado pela					
ABERGO (Associação Brasileira de Economia)					
devidamente comprovada por certificado do órgão					
O fabricando deverá apresentar Certificado do					
IBAMA, que comprova que está de acordo com as					
normas de preservação ambiental.					
PLATAFORMA PARA REUNIÃO Plataforma de	PANDIN/CORPORAT	UN	9,0000	2.480,0000	22.320,00
Reunião BI PARTIDA Pé Tubo 3200x1200 (MRCB					
3212). Tampos: Confeccionados em MDP BP					
(25mm) (Partículas de Média Densidade) fabricados					
através de partículas de madeira com resinas					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais:					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central:					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas no pé para					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo do tampo e com chapas em perfil					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso, almofada em chapa de aço espessura #20					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso, almofada em chapa de aço espessura #20 (0,9mm) com dobras internas sendo a 1° a 18mm com					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso, almofada em chapa de aço espessura #20 (0,9mm) com dobras internas sendo a 1° a 18mm com 109° a segunda a 33mm com 162° a terceira a					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso, almofada em chapa de aço espessura #20 (0,9mm) com dobras internas sendo a 1° a 18mm com					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso, almofada em chapa de aço espessura #20 (0,9mm) com dobras internas sendo a 1° a 18mm com 109° a segunda a 33mm com 162° a terceira a 510mm com 162° com recorte de 100x32mm entre a					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso, almofada em chapa de aço espessura #20 (0,9mm) com dobras internas sendo a 1° a 18mm com 109° a segunda a 33mm com 162° a terceira a 510mm com 162° com recorte de 100x32mm entre a 2° e 3° dobra para passagem de fiação e a quarta a					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso, almofada em chapa de aço espessura #20 (0,9mm) com dobras internas sendo a 1° a 18mm com 109° a segunda a 33mm com 162° a terceira a 2° e 3ª dobra para passagem de fiação e a quarta a 33mm com 109° terminando com 18mm soldada no					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso, almofada em chapa de aço espessura #20 (0,9mm) com dobras internas sendo a 1° a 18mm com 10° a segunda a 33mm com 162° c a terceira a 510mm com 162° com recorte de 100x32mm entre a 2ª e 3ª dobra para passagem de fiação e a quarta a 33mm com 109° terminando com 18mm soldada no centro do pé central. Travessas: Confeccionadas em					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso, almofada em chapa de aço espessura #20 (0,9mm) com dobras internas sendo a 1° a 18mm com 109° a segunda a 33mm com 162° a terceira a 510mm com 162° com recorte de 100x32mm entre a 2ª e 3ª dobra para passagem de fiação e a quarta a 33mm com 109° terminando com 18mm soldada no centro do pé central. Travessas: Confeccionadas em estrutura tubular 40x30 com espessura #18 (1,2mm),					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso, almofada em chapa de aço espessura #20 (0,9mm) com dobras internas sendo a 1° a 18mm com 109° a segunda a 33mm com 162° a terceira a 510mm com 162° com recorte de 100x32mm entre a 2° e 3° dobra para passagem de fiação e a quarta a 33mm com 109° terminando com 18mm soldada no centro do pé central. Travessas: Confeccionadas em estrutura tubular 40x30 com espessura #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas na travessa para a					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso, almofada em chapa de aço espessura #20 (0,9mm) com dobras internas sendo a 1° a 18mm com 109° a segunda a 33mm com 162° a terceira a 510mm com 162° com recorte de 100x32mm entre a 2° e 3° dobra para passagem de fiação e a quarta a 33mm com 109° terminando com 18mm soldada no centro do pé central. Travessas: Confeccionadas em estrutura tubular 40x30 com espessura #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas na travessa para a fixação da mesma do tampo. Calha Passa Fio: Confeccionadas em chapa de aço com a espessura de #24 (0,6mm) com três dobras de 90° para cada lado.					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso, almofada em chapa de aço espessura #20 (0,9mm) com dobras internas sendo a 1° a 18mm com 109° a segunda a 33mm com 162° com recorte de 100x32mm entre a 2° e 3° dobra para passagem de fiação e a quarta a 33mm com 109° terminando com 18mm soldada no centro do pé central. Travessas: Confeccionadas em estrutura tubular 40x30 com espessura #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas na travessa para a fixação da mesma do tampo. Calha Passa Fio: Confeccionadas em chapa de aço com a espessura de #24 (0,6mm) com três dobras de 90° para cada lado. Caixa de Tomada: Confeccionadas em chapa de aço					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso, almofada em chapa de aço espessura #20 (0,9mm) com dobras internas sendo a 1° a 18mm com 109° a segunda a 33mm com 162° a terceira a 510mm com 162° com recorte de 100x32mm entre a 2ª e 3ª dobra para passagem de fiação e a quarta a 33mm com 109° terminando com 18mm soldada no centro do pé central. Travessas: Confeccionadas em estrutura tubular 40x30 com espessura #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas na travessa para a fixação da mesma do tampo. Calha Passa Fio: Confeccionadas em chapa de aço com a espessura de #24 (0,6mm) com três dobras de 90° para cada lado. Caixa de Tomada: Confeccionadas em chapa de aço com a espessura de #18 (1,2mm), com três dobras a					
sintéticas (Ureia Formol), revestidos por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão sendo bi-partidos medindo cada um 1600mm(L)x1200mm(P)25mm(E), nas cores disponíveis no padrão Pandin, com acabamento em fita em PVC (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Pés Laterais: Confeccionados em forma de "U" em 90°, com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas nos pés para a fixação da mesma do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso. Pé Central: Confeccionado em forma de "T" com estrutura tubular de aço 40x40 de chapa com espessura de #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas no pé para a fixação do mesmo do tampo e com chapas em perfil "U" para o fácil encaixe das travessas sem nenhum parafuso, almofada em chapa de aço espessura #20 (0,9mm) com dobras internas sendo a 1° a 18mm com 109° a segunda a 33mm com 162° com recorte de 100x32mm entre a 2ª e 3ª dobra para passagem de fiação e a quarta a 33mm com 109° terminando com 18mm soldada no centro do pé central. Travessas: Confeccionadas em estrutura tubular 40x30 com espessura #18 (1,2mm), com chapas de conexão soldadas na travessa para a fixação da mesma do tampo. Calha Passa Fio: Confeccionadas em chapa de aço com a espessura de #24 (0,6mm) com três dobras de 90° para cada lado. Caixa de Tomada: Confeccionadas em chapa de aço					



estampos que possibilitam o encaixe de plugls de					
conexão USB, plug entrada para HDMI, 3 tomas					
2p+t modelo TPA2-3E3F10 amperes e 1 conector					
RJ11 6x4vias para linha telefônica e 1 RJ45 modelo					
CATSE BF TF P08N, para conexão de redes de					
computadores e entrada VGA (tomadas e conectores					
não acompanham o produto), sistema de fixação nas					
calhas por rebites M4, na cor preta. Tampa Caixa de					
Tomada: Tampas para as caixas de tomada					
confeccionada em copolímero de alta qualidade					
Acrilonitrila Butadieno Estireno (ABS), com sistema					
de abertura e fechamento por pino, com abertura					
frontal para a passagem dos fios para o exterior da					
mesa quando a caixa está fechada, com acabamento					
na cor preta. Pés: Ponteira regulável tipo Octogonal					
com espessura de (5mm)de poliestireno (Plástico de					
Alto Impacto) com regulagem, que permite o					
nivelamento quando há desnível do piso facilitando					
assim o manuseio do produto. Ponteira Plástica:					
Ponteira para os tubos que ficam com sua parte					
interna exposta, com medidas exatas para o encaixe					
em tubo de 40 x 40, confeccionadas em um polímero					
termoplástico mais comumente chamado de					
Polipropileno (PP), com pequenas estrias para					
exercer pressão na parte interna do tubo, com					
acabamento na cor preta. ACABAMENTO: Partes					
em aço com tratamento anti-corrosivo por um					
processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a					
pó (tinta Hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons					
com secagem em estufa a 240 °C nas cores					
disponíveis no padrão. Processo com rigoroso					
controle de qualidade analisado por um laboratório					
certificado pelo INMETRO atendendo as normas da					
NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não					
revestido a corrosão por exposição a Nevoa Salina",					
onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa					
salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770,					
devendo o grau de corrosão determinado conforme a					
ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1,					
conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010.					
Pintura eletrostática controlada por Reciprocador,					
tornando à aplicação uniforme. Cor: à definir.					
Apresentar no dia da licitação, sob pena de					
desclassificação: - apresentar laudo ergonômico da					
NR17 assinada por um profissional certificado pela					
ABERGO (Associação Brasileira de Economia)					
devidamente comprovada por certificado do órgão					
o fabricando deverá apresentar Certificado do					
IBAMA, que comprova que esta de acordo com as					
normas de preservação ambiental. Apresentar					
credenciamento do fabricante do produto com termo					
de garantia, habilitando o licitante a representa-la e					
dar garantia do produto para os produtos de aço ou					
com parte de aco, apresentar laudo de laboratório					
certificado pelo INMETRO, que comprove que a					
empresa esta com seu processo em acordo com as NR					
8094.					
ROUPEIRO DE AÇO 12 PORTAS COM CHAVE	PANDIN/GRF 503/	UN	10,0000	1.390,0000	13.900,00
ROUPEIRO DE AÇO COM 12 PORTAS.					
Características: Roupeiro de aço confeccionado em					
chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável					
com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa					
a utilização de parafusos, possui 1 vão com 3 portas					
sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com					
encaixe total por dentro do vão, com fechamento					
através varão composto por 2 barras circulares					
galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006 R2, acoplado a					
uma lingüeta moldada no dispositivo possibilitando					
um travamento triplo(superior, inferior e central),					
garantindo maior segurança para o produto, sendo					
fixado a porta com a utilização de 2 pinos guias para					
regulagem do varão e travado pelo pitão (dispositivo					
para cadeado injetado em nylon com 33% fibra de		Ì	1		



vidro na cor preta) ou fechadura tipo yale,			
acompanham o produtos dois cabides de encaixe por			
vão, pés removíveis na cor preta em polipropileno			
alto impacto medindo 122mm com regulagem de			
altura de 16mm fixados ao produtos por canaletas			
ponteadas de aço em chapa # 18 (1,20mm), medindo			
75mm x 55mm, oferecendo assim maior segurança ao			
,			
usuário. Tendo como característica a montagem de 1			
modulo inicial e 3 módulos complemento com as			
mesmas características do modulo inicial.			
LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 26			
(0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 400mm(P)			
com 12 travas de cada lado tipo garras para fixação			
das prateleiras, lateral esquerda com 4 dobras sendo			
a 1 ^a a 14mm com 90°, a 2 ^a a 14mm com 90°, a 3 ^a a			
25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e			
lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com			
45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª a 400mm com 178° em			
curva. PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de			
aço # 26 (0,45mm) nas medidas			
3			
40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na			
visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm			
com 90°, a 3° a 392mm com 90° e termina com 27mm,			
com sistema de unhas de gato para travamento nas			
laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral			
direita e 1 lateral esquerda, com abertura em alto			
relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo			
destinada ao encaixe internos dos cabide de			
polipropileno que acompanham o produto sendo 2			
unidades por portas. PORTAS: confeccionadas em			
chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 549 mm(A)			
x 292 mm(L) x 15 mm(E) com ventilação na parte			
superior de cada porta com 4 recortes em alto relevo			
tipo com articulação por dobradiças de 30mm de			
altura na chapa #20 (0,90) soldada através de solda			
ponto eletrônico-pneumatico e pino anelado de			
(3,85mmx 62mm) de articulação reforçado zincado			
branco. Estrutura: Confeccionada em chapa de aço			
laminada a frio # 26 (0,45mm). Utilizando chapas de			
aço laminada a frio na especificação SAE 1008.			
ACABAMENTO: Tratado pelo processo anti-			
* *			
corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura			
eletrostática a pó (tinta epóxi) com camada de 30 a 40			
mícrons com secagem em estufa a 240 °C (na cor			
cinza cristal) ou pintura eletrostática líquida (esmalte			
sintético) com camada de 30 a 40 mícrons com			
secagem em estufa a 120 °C, nas cores disponíveis no			
padrão. A - Tratamento de superfície com rigoroso			
controle de qualidade de processo por análise de um			
moderno laboratório, onde é feito controle por lote			
com teste de corrosão utilizando simulador salt spray,			
ensaio de corrosão acelerada com nevoa salina por			
500hrs e teste de Aderência da pintura medindo			
índice de desplacamento da pintura. B - Pintura			
eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à			
aplicação uniforme. Apresentar no dia da licitação,			
sob pena de desclassificação: - apresentar laudo			
ergonômico da NR17 assinada por um profissional			
certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de			
Economia) devidamente comprovada por certificado			
do órgão o fabricando deverá apresentar			
Certificado do IBAMA, que comprova que esta de			
acordo com as normas de preservação ambiental			
colocar no descritivo para os produtos de aço ou			
com parte de aço, apresentar laudo de laboratório			
certificado pelo INMETRO, que comprove que a			
empresa esta com seu processo em acordo com as NR			
8094 E NR8095apresentar credenciamento do			
fabricante do produto com termo de garantia,			
habilitando o licitante a representa-la e dar garantia			
do produto.			

Valor Total R\$ 218.709,00



Estado de Minas Gerais

4.2 - Os valores unitários da relação dos (mobiliários e eletrodomésticos), constantes do item 4.1 constituem, a qualquer título, a única e completa remuneração pela adequada e perfeita execução dos fornecimentos, e deverão contemplar os custos básicos ou quaisquer despesas necessárias para fornecimento do objeto da Ata.

CLÁUSULA QUINTA - PAGAMENTO

- 5.1 O pagamento será efetuado em até 30(trinta) dia a contar da data da emissão da Nota Fiscal.
- **5.2** No caso de devolução da Nota Fiscal ou fatura, por sua inexatidão ou de dependência de carta corretiva, nos casos em que a legislação admitir, o prazo fixado no item 5.1 será contado da data de entrega da referida correção.
- 5.3 Deverá ser observada a obrigatoriedade da emissão da Nota Fiscal eletrônica (NF-e).

CLÁUSULA SEXTA – DO RECEBIMENTO

6.1 - Caberá ao Secretário Municipal de Administração acompanhar os fornecimentos dos materiais.

CLÁUSULA SÉTIMA – DAS PENALIDADES

- **7.1** Além das penalidades e sanções estabelecidas no Capítulo IV Secções II e III da Lei no. 8.666/93 e suas alterações, pela infração das condições ajustadas, ficará a Detentora sujeita às seguintes penalidades:
- 7.1.1 No valor correspondente a 0,3% (três décimos por cento) do valor do Contrato, no seguinte caso:
- a) Por dia de atraso injustificado no fornecimento, até o máximo de 15(quinze) dias;
- 7.1.2 No valor correspondente a 20% sobre materiais (mobiliário e eletrodomésticos) não entregues.
- **7.1.3** Os atrasos injustificados superiores a 60(sessenta) dias corridos serão obrigatoriamente considerados como inexecução.
- **7.2** As multas aplicadas serão descontadas dos pagamentos subsequentes à sua aplicação ou ainda, quando for o caso, cobradas judicialmente, devidamente atualizadas quando do efetivo pagamento.
- 7.3 Das decisões de aplicação de penalidade, caberá recurso nos termos do artigo 109 da Lei Federal nº 8.666/93.
- **7.3.1** Os recursos devem ser dirigidos à Comissão Permanente de Licitação, e protocolizados, nos dias úteis, das 08:30 às 11:00 horas e das 13:00 às 16:00 horas, na Praça Raul Soares, 126 Centro, Miraí-MG.

CLÁUSULA OITAVA – DA RESCISÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

- 8.1 A Ata de Registro de Preços poderá ser rescindida, ou cancelada, de pleno direito pela Prefeitura, quando:
- 8.1.1 A detentora não cumprir as obrigações constantes da Ata de Registro de Preços;
- **8.1.2** A detentora não formalizar contrato decorrente desta Ata de Registro de Preços ou não retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido, se a Prefeitura não aceitar sua justificativa;
- **8.1.3** A detentora der causa à rescisão administrativa de contrato decorrente desta Ata de Registro de Preços;
- **8.1.4** Em qualquer das hipóteses de inexecução total ou parcial de contrato decorrente desta Ata de Registro de Preços;
- **8.1.5** Os preços registrados se apresentarem superiores aos praticados pelo mercado;
- 8.1.6 Por razões de interesse público devidamente motivadas e justificadas pela Prefeitura;
- **8.1.7** Sempre que ficar constatado que a detentora perdeu qualquer das condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;
- **8.1.8** A comunicação do cancelamento do preço registrado, nos casos previstos no subitem 10.1 será feita pessoalmente ou por correspondência com aviso de recebimento, juntando-se comprovante aos autos que deram origem ao Registro de Preços;

To B

PREFEITURA MUNICIPAL DE MIRAÍ

Estado de Minas Gerais

- **8.1.9** No caso de ser ignorado, incerto ou inacessível o endereço do fornecedor, a comunicação será feita por publicação no Quadro de Avisos desta Prefeitura, localizado no "hall" de entrada, pelo prazo de 05(cinco) dias úteis consecutivos, considerando-se cancelados os preços registrados a partir deste prazo.
- **8.2** Pela detentora, quando, mediante solicitação por escrito, comprovar estar impossibilitada de cumprir as exigências da Ata de Registro de Preços.
- **8.2.1** A solicitação da detentora para cancelamento do preço registrado deverá ser formulada com antecedência de 90(noventa) dias, facultada à Prefeitura a aplicação das penalidades previstas na cláusula nona caso não aceitas as razões do pedido.

CLÁUSULA NONA – DAS OBRIGAÇÕES DA DETENTORA

- 9.1 O compromisso do fornecimento dos Medicamentos /Materiais só estará caracterizado com a assinatura do Contrato.
- **9.2** As SE (Solicitações de Empenhos) deverão ser formuladas pelo Secretário Municipal de Administração, através do Setor de Compras, com a consequente autorização pelo Sr. Prefeito Municipal.
- **9.3** A detentora fica obrigada a cumprir integralmente as SE (Solicitações de Empenhos), emitidas pela unidade contratante e recebidas pela detentora até a data do vencimento da Ata de Registro de Preços.
- **9.4** Decorrido o prazo da validade da Ata de Registro de Preços não cessa a obrigação da detentora de cumprir as SE (Solicitações de Empenhos) recebidas até a data de vencimento da Ata de Registro de Preços.
- **9.5** A detentora fica obrigada a manter, durante todo o prazo de validade da ATA, em compatibilidade com as obrigações por ela assumidas, todas as condições da habilitação e qualificação exigidas na Licitação.
- **9.6** A Prefeitura não se obriga utilizar a Ata de Registro de Preços, se durante a sua vigência constatar que os preços registrados estiverem superiores aos praticados no mercado, nas mesmas especificações e condições da Ata de Registro de Preços.

CLÁUSULA DÉCIMA – OBRIGAÇÕES DO MUNICÍPIO

10.1 - Cabe ao Município efetuar os pagamentos devidos, de acordo com o estabelecido no edital.

CLÁUSULA DÉCIMA-PRIMEIRA – DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

- **11.1** Os casos omissos serão resolvidos de acordo com a legislação aplicável ao assunto e, especialmente, pela Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações, pela Lei Federal nº 10.520, de 17/07/2002 e suas alterações.
- 11.2 Fica eleito o Foro da Comarca de Miraí MG, para dirimir qualquer questão que venha a ocorrer do ajuste, com renúncia expressa de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

E, por estarem justas e acertadas, firmam as partes contratantes o presente termo em 03(três) vias de igual teor e forma, após terem lido do mesmo.

Miraí(MG), 26 de julho de 2018.

LUIZ FORTUCE
PREFEITO MUNICIPAL

DIVISCRITA COMÉRCIO DE DIVISÓRIAS E MÓVEIS LTDA ME
P/P: FREDERICO BARRETO DAMIANO FILHO
CPF Nº 067.380.866-10

PARECER JURÍDICO - PREGÃO Nº 040/2018

A presente ATA está de acordo com as normas previstas nas Leis: 10.520/2002 e 8.666/93, e suas alterações posteriores.

Miraí(MG), 26 de julho de 2018.

RICARDO DE OLIVEIRA ZANELLA

Advogado OAB/MG 92.615

DECLARAÇÃO

Declaro, que a **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 001/003, DO PREGÃO Nº 040/2018**, foi publicada por afixação no Quadro de Avisos desta Prefeitura DE MIRAÍ, nos termos da Lei Federal nº 8.666/93 e do art. 87 da Lei Orgânica Municipal.

Por ser verdade, firmo a presente.

Miraí, 26 de julho de 2018.

SEBASTIÃO MARANI DO CARMO PEREIRA Presidente da Comissão Permanente de Licitação