

ATA DE JULGAMENTO DAS PROPOSTAS E DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO DA LICITAÇÃO SOB A MODALIDADE PREGÃO PRESENCIAL Nº 5/2025

Ao(s) Vinte e Quatro dia(s) do mês de Fevereiro do ano de Dois Mil e Vinte e Cinco, às Dez Horas, nas dependências da Secretaria Municipal da Fazenda, reuniu-se , pregoeiro e a equipe de apoio, ambos designados pela Portaria nº de 30/12/1899, com a finalidade de proceder o julgamento do Processo nº 17/2025, referente a Licitação sob a Modalidade de Pregão Presencial nº 5/2025 o qual visa a Registro de Preços para futura e eventual aquisição de equipamentos, mobiliário e materiais diversos para atendimento às Secretarias Municipais de Saúde e Assistência Social de Cerro Grande/RS. . Inicialmente, foram recebidos os envelopes da nºs 01 - Proposta e 02 - Documentação das empresas licitantes do presente certame, que foram as seguintes:

RELAÇÃO DAS EMPRESAS PARTICIPANTES

Nome da Empresa	Representante
216 MATERIAL HOSPITALAR LTDA ME	
35.569.716 VICTOR LAZARINO OZORIO	
49.366.143 VINICIUS DE CASTRO LAUDINO	
50.373.558 THAYNA ZANGRANDE VENTURA	
GUERREIRO	
57.348.619 DELSON PORTELA DE PAULA	
58.410.983 FELIPE GOMES DANERIS	
AC EQUIPAMENTOS E ELETRODOMESTICOS	
LTDA	
ALCI N. BECKER & CIA LTDA	
ALPHA TECNOLOGIA E INOVAÇÃO LTDA	
BIANCA RICACHESKI RAUBER ME	
CB ELETRO E INFORMATICA LTDA	
DÉCIO DRUCZKOWSKI ME	
ELITH INFORMATICA LTDA	
ESCOLA E ESCRITORIO INDUSTRIA E COMERCIO	
DE MOVEIS LTDA	
EXCELÊNCIA LICITAÇÕES LTDA	
F BORGES EQUIPAMENTOS LTDA	
FACE ATTIVITA COMMERCIALE LTDA.	
FW SOLUCOES EM TECNOLOGIA LTDA	
GAUCHA COMERCIODE COLCHÕES LTDA	
INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS MODELAR	
LTDA	
LAGUNA ESPORTE LTDA	
LIBER DISTRIBUIDORA LTDA	
LICITAINFO LTDA	
LUCAS DA ROSA-ME	
M.L. COMÉRCIO E REPRESENTAÇÕES LTDA	
MEDCOM-DISTRIBUIDORA HOSPITALAR LTDA	
METHA LICITACOES E COMERCIO LTDA	
PUBLITEK TECNOLOGIA EIRELI	
RENATA MARIA BORGES BIANCHETTO	
00407376089	
RMM SPORTS COM. DE . PROP. ESP. EIRELLI - ME	



SENTINELA DO VALE COMERCIAL LTDA	
SJS EQUIPAMENTOS LTDA	
SW VETTORAZZI SOLUCOES EM AMBIENTES CORPORATIVOS LTDA	
TEKCAD MOBILIARIO CORPORATIVO - IND. COM. E IMPORTACAO LTDA	
V K SOLUCOES COMERCIAIS LTDA	
VISIONTEC SOLUÇÕES EMPRESARIAIS LTDA	
VRS CONSULTORIA EDUCACIONAL E DISTRIBUIDORA LTDA	
YNEMED PRODUTOS MEDICOS E HOSPITALARES LTDA	

Dando prosseguimento, o pregoeiro passou a realizar o credenciamento das licitantes interessadas. Foram credenciadas para apresentação de lances verbais as seguintes empresas:

RELAÇÃO DAS EMPRESAS CREDENCIADAS

NOME	REPRESENTANTE	CIDADE
------	---------------	--------

Na seqüência passou-se para a abertura dos envelopes nºs 01 - Proposta das licitantes credenciadas e o julgamento das propostas. Os preços cotados através das propostas escritas e os lances verbais ofertados foram os seguintes:

Item: 2 - APARELHO TELEVISOR TIPO SMART TV COR PRETA, TELA PLANA DE LED COM TAMANHO MINIMO DE 50 POLEGADAS COM DESIGN SLIM; VISOR ULTRA HD (4K) COM RESOLUÇÃO DE IMAGEM 3840X2160; FREQUÊNCIA DE TELA DE NO MÍNIMO 120 HZ; ÁUDIO COM POTÊNCIA SONORA (RMS) MÍNIMA DE 20W; CONVERGÊNCIA COM ESPELHAMENTO DA TV PARA MOBILE E DO SMARTPHONE PARA TV; CONEXÃO DLNA; WIFI DIRECT; NAVEGADOR WEB; COM PROCESSADOR QUAD CORE OU DUAL CORE; CONECTIVIDADE MÍNIMA: HDMI = 3 CONEXÕES, USB = 2 CONEXÕES, 1 ENTRADA DE COMPONENTE (Y/PB/PR), 1 ENTRADA DE VÍDEO COMPOSTO (AV), 1 ETHERNET (LAN), 1 SAÍDA DE ÁUDIO DIGITAL, 1 ENTRADA DE RF (TERRESTRE/ENTRADA DE CABO) E REDE SEM FIO INTEGRADA. O EQUIPAMENTO DEVE POSSUIR RECURSOS ECOLÓGICOS E SELO PROCEL A, COM FONTE DE ALIMENTAÇÃO BIVOLT, CONTENDO: CONTROLE REMOTO (COM BATERIAS INCLUSAS), CABO DE FORÇA, MANUAL DO USUÁRIO EM LÍNGUA PORTUGUESA E MANUAL ELETRÔNICO.

Empresa: 11036 - CB ELETRO E INFORMATICA LTDA	
Proposta Inicial: 2.249,900	
Observação:	
Lance Verbal N°: 1	Valor do Lance: 2.249,900

Item: 3 - ARCO DE GINÁSTICA RÍTMICA (BAMBOLÊ), MATERIAL PVC, DIÂMETRO 1 M, APLICAÇÃO PRÁTICAS ESPORTIVAS

Empresa: 11268 - LAGUNA ESPORTE LTDA	
Proposta Inicial: 4,490	
Observação:	
Lance Verbal N°: 1	Valor do Lance: 4,490

Item: 4 - ARMÁRIO ALTO COM DUAS PORTAS. DIMENSÕES: A=1600MM, L=900MM, P=500MM.



ARMÁRIO EM MDF COM DUAS PORTAS DE ABRIR, DIVIDIDO INTERNAMENTE POR OUATRO PRATELEIRAS REGULÁVEIS. CARACTERÍSTICAS: LATERAIS, FUNDO, BASE, PRATELEIRAS E TRAVESSAS EM MDF COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDOS NAS DUAS FACES POR LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NAS CORES ARGILA OU OVO (À ESCOLHA DA UNIDADE SOLICITANTE), COM BORDA DE PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO MÓVEL, COLADAS A OUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT. TAMPO EM MDF COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO NAS DUAS FACES POR LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM BORDAS EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2MM, NA MESMA COR DO MÓVEL, COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT. A PARTE INTERNA DAS LATERAIS DEVERÁ TER FURAÇÕES, COM NO MÍNIMO 8 POSIÇÕES, PARA ENCAIXE DOS FIXADORES DE PRATELEIRAS. DEVERÁ POSSUIR TRÊS DOBRADIÇAS EM CADA PORTA, COM UM ÂNGULO DE ABERTURA MÍNIMO DE 90°; PUXADORES EM FORMATO DE ALCA OU CONCHA COM ACABAMENTO CROMADO/ESCOVADO OU NA MESMA COR DO MÓVEL; E FECHADURA COM DUAS CHAVES TIPO YALE, QUE REALIZE O FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS PORTAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO POSSUIR TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. O MÓVEL DEVERÁ ESTAR EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS DE RESISTÊNCIA, DURABILIDADE, ESTABILIDADE E ERGONOMIA, APRESENTADAS PELA NBR 13961:2010

Empresa: 11253 - SW VETTORAZZI SOLUCOES EM AMBIENTES CORPORATIVOS LTDA	
Proposta Inicial: 1.194,000	
Observação:	
Lance Verbal Nº: 1	Valor do Lance: 1.194,000

Item: 5 - ARMÁRIO BAIXO COM DUAS PORTAS. DIMENSÕES: A=750MM, L=800MM, P=500MM. ARMÁRIO EM MDF COM DUAS PORTAS DE ABRIR, DIVIDIDO INTERNAMENTE POR UMA PRATELEIRA FIXA. CARACTERÍSTICAS: LATERAIS, FUNDO, BASE, PRATELEIRA E TRAVESSAS EM MDF COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDOS NAS DUAS FACES POR LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NAS CORES ARGILA OU OVO (À ESCOLHA DA UNIDADE SOLICITANTE), COM BORDA DE PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO MÓVEL, COLADAS A OUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT. TAMPO EM MDF COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO NAS DUAS FACES POR LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. COM BORDAS EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2MM, NA MESMA COR DO MÓVEL, COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT. DEVERÁ POSSUIR DUAS DOBRADIÇAS EM CADA PORTA, COM UM ÂNGULO DE ABERTURA MÍNIMO DE 90°; PUXADORES EM FORMATO DE ALCA OU CONCHA COM ACABAMENTO CROMADO/ESCOVADO OU NA MESMA COR DO MÓVEL; E FECHADURA COM DUAS CHAVES TIPO YALE, QUE REALIZE O FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS PORTAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO POSSUIR TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. O MÓVEL DEVERÁ ESTAR EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS DE RESISTÊNCIA, DURABILIDADE, ESTABILIDADE E ERGONOMIA,

Empresa: 11253 - SW VETTORAZZI SOLUCOES EM AMBIENTES CORPORATIVOS LTDA	
Proposta Inicial: 666,650	
Observação:	
Lance Verbal Nº: 1	Valor do Lance: 666,650



Item: 6 - ARMÁRIO AÉREO PARA COZINHA, COM 3 PORTAS, 1 PRATELEIRA, EM MDP/BP, MEDINDO 120CM (LARGURA) X 29CM (PROFUNDIDADE) E 55CM (ALTURA). PINTURA TEXTURIZADA, PISTÃO A GÁS, PUXADOR METÁLICO

Empresa: 11253 - SW VETTORAZZI SOLUCOES EM AMBIENTES CORPORATIVOS LTDA

Proposta Inicial: 402,000

Observação:

Lance Verbal Nº: 1 Valor do Lance: 402,000

Item: 7 - BALDE A PEDAL/LIXEIRA DE INOX COM PEDAL (20 L)

Item: 8 - BEBEDOURO - PURIFICADOR DE ÁGUA DE PAREDE TIPO: PAREDE FUNÇÃO: FILTRA E PURIFICA A ÁGUA, RETÉM IMPUREZAS SÓLIDAS, ABSORVE O CLORO, REDUZ TURBIDEZ, SUBSTÂNCIAS QUÍMICAS E ORGÂNICAS. REMOVE SABORES E ODORES DESAGRADÁVEIS, CAUSADOS PELO CLORO. CAPACIDADE MÍNIMA DO RESERVATÓRIO DE ÁGUA GELADA: NO MÍNIMO 2,0L QUANTIDADE DE TORNEIRAS: 2 (SENDO UMA GELADA E OUTRA NATURAL). COMPRESSOR QUE NÃO UTILIZA CFC VIDA UTIL DO REFIL: MÍNIMA 3 ANOS TIPO DE PRODUTO: ELÉTRICO OPÇÕES DE TEMPERATURA GELADA E NATURAL MANGUEIRA ATÓXICA PRODUTO CERTIFICADO PELO INMETRO. BANDEJA COLETORA DE RESÍDUOS REMOVÍVEL FÁCIL TROCA DO FILTRO COR: BRANCA POTÊNCIA (W)80W APROXIMADAMENTE CONSUMO: BAIXO CONSUMO DE ENERGIA. TENSÃO: 220V OU BIVOLT

Empresa: 11261 - 35569716 VICTOR LAZARINO OZORIO

Proposta Inicial: 759,990

Observação:

Lance Verbal Nº: 1

Valor do Lance: 759,990

Item: 9 - BOLA FUTEBOL, MATERIAL 100% TERMOPLÁSTICO POLIURETANO, PESO CHEIA 410 A 450 G,CIRCUNFERÊNCIA 68 A 70 CM, MODELO FUTEBOL DE CAMPO

Empresa: 11261 - 35569716 VICTOR LAZARINO OZORIO

Proposta Inicial: 41,040

Observação:

Lance Verbal Nº: 1 Valor do Lance: 41,040

Item: 10 - BOLA VOLEIBOL, MATERIAL MICROFIBRA, PESO CHEIA 260 A 280 G, CIRCUNFERÊNCIA 65 A 67 CM, TIPO USO ADULTO(FIVB), PRESSÃO 03- 04 LB, APLICAÇÃO VOLEI DE QUADRA, COR BRANCA

Empresa: 11261 - 35569716 VICTOR LAZARINO OZORIO	
Proposta Inicial: 64,670	
Observação:	
Lance Verbal N°: 1	Valor do Lance: 64,670



Item: 11 - CADEIRA DE ESCRITÓRIO GIRATÓRIA, COM RODINHAS, GARANTIA TOTAL 12 MESES, COR PRETO, COM SISTEMA RELAX, COM TRAVA DE INCLINAÇÃO, TRAVA APENAS EM POSIÇÃO RETA, MATERIAL DO REVESTIMENTO COURO SINTÉTICO (PU), MATERIAL DA BASE EM METAL CROMADO, MATERIAL DAS RODAS E NYLON ANTI-RISCO, REVESTIMENTO DO APOIO DE BRAÇO ESTOFADO, PISTÃO À GÁS CLASSE 3, COM REGULAGEM DA INTENSIDADE DE INCLINAÇÃO, SISTEMA DE AJUSTE DOS BRAÇOS FIXO, PESO MÁXIMO SUPORTADO 140 KG

Empresa: 11279 - TEKCAD MOBILIARIO CORPORATIVO IND COM E IMPORTACAO LTDA		
Proposta Inicial: 398,970		
Observação:		
Lance Verbal N°: 1	Valor do Lance: 398,970	

Item: 12 - CADEIRA FIXA ESTOFADA SEM BRACOS, CADEIRA ESTOFADA, ESPALDAR MÉDIO, MONTADA SOBRE ARMAÇÃO TUBULAR DE AÇO. ESTRUTURA PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO COM ESPESSURA DE 1,9MM, E DIÂMETRO MÍNIMO DE 20MM. BASE FIXA DO TIPO 4 PÉS COM PONTEIRAS DE ACABAMENTO INJETADAS EM POLIPROPILENO NA MESMA COR DA ESTRUTURA. CAPACIDADE MÍNIMA DE CARGA: 120 KG. ASSENTO E ENCOSTO DEVERÃO TER ESTRUTURA EM MADEIRA COMPENSADA COM, NO MÍNIMO, 12MM DE ESPESSURA; ESTOFADOS EM ESPUMA DE POLIURETANO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 45MM E DENSIDADE MÍNIMA DE 50KG/M³, E SER FIXADOS À ESTRUTURA POR MEIO DE PORCAS COM GARRAS E PARAFUSOS; DEVERÃO SER BIPARTIDOS, SENDO A DISTÂNCIA ENTRE O TOPO DO ASSENTO E A BASE DO ENCOSTO DE, NO MÍNIMO, 30 MM; AMBOS DEVEM SER REVESTIDOS EM TECIDO 100% POLIÉSTER, EM COR À ESCOLHA DA UNIDADE SOLICITANTE, DE ACORDO COM O MOSTRUÁRIO DO FORNECEDOR; ALTURA DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO EM RELAÇÃO AO PISO DEVERÁ SER ENTRE 400 E 480MM; INCLINAÇÃO ENTRE O ENCOSTO E O ASSENTO DE 95° A 110°. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO: L=450MM, P=440MM. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO: L=420MM, A= 350MM. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA COR PRETA, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS CORTANTES OU ESCÓRIAS. O CONJUNTO DO MÓVEL DEVERÁ ESTAR EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS DE RESISTÊNCIA, DURABILIDADE, ESTABILIDADE E ERGONOMIA, APRESENTADAS PELA NBR13962:2018

Empresa: 11279 - TEKCAD MOBILIARIO CORPORATIVO IND COM E IMPORTACAO LTDA	
Proposta Inicial: 149,990	
Observação:	
Lance Verbal N°: 1	Valor do Lance: 149,990

Item: 13 - CADEIRA PLÁSTICA PROTEÇÃO UV 182 KG, EM POLIPROPILENO COM MATERIAL 100% VIRGEM, SUPORTANDO ATÉ 182 KG, COM ENCOSTO PARA OS BRAÇOS

Empresa: 11252 - METHA LICITACOES E COMERCIO LTDA	
Proposta Inicial: 45,990	
Observação:	
Lance Verbal N°: 1	Valor do Lance: 45,990

Item: 14 - CAFETEIRA ELÉTRICA, CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS: CAPACIDADE 36 XÍCARAS, TIPO



DE MATERIAL METAL, PLÁSTICO E VIDRO, POSSUI FILTRO REMOVÍVEL, COM PLACA AQUECEDORA, SISTEMA CORTA PINGO, 220V

Empresa: 11275 - FW SOLUCOES EM TECNOLOGIA LTDA	
Proposta Inicial: 160,250	
Observação:	
Lance Verbal N°: 1	Valor do Lance: 160,250

Item: 15 - CAIXA SOM POTÊNCIA: 40 W, VOLTAGEM: 12 V, TIPO FONTE: INTERNA , APLICAÇÃO: SALA DE AULA , CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: MODELO PORTÁTIL COM ALÇA PARA TRANSPORTE , COMPONENTES ADICIONAIS: BLUETOOTH;4 DRIVES E 2 RADIADORES DE GRAVES

Empresa: 11268 - LAGUNA ESPORTE LTDA	
Proposta Inicial: 362,860	
Observação:	
Lance Verbal Nº: 1	Valor do Lance: 362,860

Item: 16 - CHALEIRA ELÉTRICA EM AÇO INOX, 220 VOLTS, CAPACIDADE MÍNIMA DE 1,8 LITROS, DESLIGAMENTO AUTOMÁTICO APÓS INICIAR A FERVURA, LUZ INDICADORA DE FUNCIONAMENTO.

Empresa: 11275 - FW SOLUCOES EM TECNOLOGIA LTDA	
Proposta Inicial: 105,000	
Observação:	
Lance Verbal N°: 1 Valor do Lance: 105,000	

Item: 17 - COLCHONETE (TIPO ACADEMIA) EM ESPUMA REVESTIDO EM NAPA, MEDIDAS APROXIMADAS: 120CM X 60 CM X 4CM, COR PRETA.

Empresa: 11268 - LAGUNA ESPORTE LTDA	
Proposta Inicial: 68,000	
Observação:	
Lance Verbal Nº: 1	Valor do Lance: 68,000

Item: 18 - CORTINA BLACKOUT/BLECAUTE EM TECIDO CORTA LUZ PARA SALA, QUARTO E ESCRITORIO 3,00M X 2,50M | (3,00M X 2,50M, CINZA ESCURO)

Empresa: 11263 - 50373558 THAYNA ZANGRANDE VENTURA GUERREIRO	
Proposta Inicial: 165,000	
Observação:	
Lance Verbal N°: 1	Valor do Lance: 165,000

Item: 19 - ESFIGMOMANÔMETRO INFANTIL: POSSUIR MANÔMETRO ANERÓIDE COM FAIXA DE MEDIÇÃO DE 0 A 300 MMHG; POSSUIR PRECISÃO DE +/-2 MMHG; POSSUIR CAIXA METÁLICA PROTETORA EM INOX OU AÇO, PINTADA EM EPÓXI PROTEGIDA CONTRA CORROSÃO; POSSUIR BRAÇADEIRA EM TECIDO ANTIALÉRGICO FLEXÍVEL, NÃO ELÁSTICO E RESISTENTE COM FECHO EM VELCRO; POSSUIR MANGUITO EM BORRACHA SINTÉTICA; POSSUIR VÁLVULA DE CONTROLE DA SAÍDA DE AR EM METAL CROMADO; POSSUIR PÊRA PARA INSUFLAÇÃO EM BORRACHA SINTÉTICA; POSSUIR VÁLVULA UNIDIRECIONAL DA BOMBA DE AR; ESTAR



ACONDICIONADO EM EMBALAGEM INDIVIDUAL. POSSUIR CERTIFICADO PELO INMETRO. TAMANHO APROXIMADO DAS BRAÇADEIRAS:- INFANTIL 7CM DE LARG. X 25CM DE COMP.

Empresa: 11259 - 216 MATERIAL HOSPITALAR LTDA ME		
Proposta Inicial: 120,000		
Observação:		
Lance Verbal N°: 1	Valor do Lance: 120,000	

Item: 20 - EXTENSÃO ELÉTRICA 20 MTS

Empresa: 11259 - 216 MATERIAL HOSPITALAR LTDA ME		
Proposta Inicial: 78,000		
Observação:		
Lance Verbal N°: 1	Valor do Lance: 78,000	

Item: 22 - IMPRESSORA MULTIFUNCIONAL (IMPRESSÃO, CÓPIA E SCANNER), TANQUE DE TINTA COLORIDA, BIVOLT, CONECTIVIDADE USB, WIRELESS E WI-FI DIRECT INTEGRADO. ACOMPANHA: 1 KIT DE GARRAFAS DE TINTA ORIGINAIS (PRETO, CIANO, MAGENTA E AMARELO); CABO DE ALIMENTAÇÃO; CABO USB; CD DE INSTALAÇÃO E SOFTWARES E GUIA DE INSTALAÇÃO RÁPIDA. GARANTIA DE 12 MESES.

Empresa: 11275 - FW SOLUCOES EM TECNOLOGIA LTDA		
Proposta Inicial: 1.200,000		
Observação:		
Lance Verbal N°: 1 Valor do Lance: 1.200,000		

Item: 24 - LAVADORA DE ROUPAS AUTOMÁTICA, COM AS SEGUINTES CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS: CAPACIDADE DE LAVAGEM 15 KG DE ROUPA SECA, CENTRIFUGAÇÃO (RPM MÍNIMA PARA 127 V E 220 V DE 750), COM FILTRO PEGA FIAPOS, CESTO CONFECCIONADO EM AÇO INOXIDÁVEL, GABINETE METÁLICO, MÍNIMO DE 07 COMBINAÇÕES DE LAVAGEM, DISPENSER, MÍNIMO DE 04 NÍVEIS DE ÀGUA, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA CLASSE A COM VOLTAGEM DE 220V.

Empresa: 11267 - AC EQUIPAMENTOS E ELETRODOMESTICOS LTDA		
Proposta Inicial: 2.089,000		
Observação:		
Lance Verbal N°: 1 Valor do Lance: 2.089,000		

Item: 26 - MESA DE EXAMES, CONSTRUÍDO EM TUBOS REDONDOS DE 1 1/2 DE DIÂMETRO, SUBMETIDO A TRATAMENTO PRÉVIO ANTI-FERRUGINOSO E PINTADO COM ESMALTE SINTÉTICO. · LEITO REVESTIDO EM ESPUMA DE POLIURETANO REVESTIDO EM COURVIN DENSIDADE 28 OU OUTRO MATERIAL COMPATÍVEL, COM CABECEIRA MÓVEL REGULÁVEL ATRAVÉS DE CREMALHEIRA; · POSSUIR SUPORTE PARA LENÇOL DE PAPEL DESCARTÁVEL; · PÉS PROVIDOS DE PONTEIRA DE BORRACHA; · DIMENSÕES APROXIMADAS: - 0,80M DE ALTURA; - 1,90 M DE COMPRIMENTO; - 0,65 M DE LARGURA. · O PRODUTO DEVERÁ TER ACABAMENTO PERFEITO, ISENTO DE REBARBAS E SINAIS DE OXIDAÇÃO.

Empresa: 11279 - TEKCAD MOBILIARIO CORPORATIVO IND COM E IMPORTACAO LTDA		
Proposta Inicial: 748,990		
Observação:		
Lance Verbal N°: 1	Valor do Lance: 748,990	



Item: 27 - MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. DIMENSÕES: A=750MM, L=3000MM, P=1200MM. CARACTERÍSTICAS: TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDF COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, NAS CORES ARGILA OU OVO (À ESCOLHA DA UNIDADE SOLICITANTE), COM BORDAS DE PVC NA MESMA COR DO LAMINADO; AS BORDAS FRONTAIS DO TAMPO DEVERÃO POSSUIR ARREDONDAMENTO SUPERIOR E INFERIOR COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. DEVERÁ POSSUIR PAINEL CENTRAL PRODUZIDO EM MDF COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO NAS DUAS FACES POR LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COM BORDA DE PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO MÓVEL, COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, COM ALTURA DE 370MM(±20MM), FIXO ENTRE OS PÉS DA ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVERÁ SER PRODUZIDA EM CHAPA DE ACO № 18 (1,2MM) OU SUPERIOR, E SERÁ FORMADA PELOS SEGUINTES COMPONENTES: QUADRO SUPERIOR HORIZONTAL EM TUBO DE SEÇÃO RETANGULAR DE, NO MÍNIMO, 50X30MM; QUATRO COLUNAS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, SOLDADAS DUAS A DUAS, CADA UMA COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L". A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE ACO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS CORTANTES OU ESCÓRIAS. AS MESAS DEVERÃO CONSTITUIR PECAS SÓLIDAS E RESISTENTES, SEM FOLGAS NOS ENTALHES, EMPENAMENTOS OU DEFORMAÇÕES. O MÓVEL DEVERÁ ESTAR EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS DE RESISTÊNCIA, DURABILIDADE, ESTABILIDADE E ERGONOMIA, APRESENTADAS PELA NBR 13966:2008.

Empresa: 11253 - SW VETTORAZZI SOLUCOES EM AMBIENTES CORPORATIVOS LTDA		
Proposta Inicial: 1.890,500		
Observação:		
Lance Verbal Nº: 1	Valor do Lance: 1.890,500	

Item: 28 - MESA EM L PARA ESTAÇÃO DE TRABALHO. DIMENSÕES: A=750MM, L=1600MM, L=1200MM, P=600MM. MESA EM MDF TIPO DELTA COM POSSIBILIDADE DE COMPOSIÇÃO EM ESTAÇÃO DE TRABALHO. CARACTERÍSTICAS: O TAMPO DEVERÁ SER CONSTITUÍDO DE PEÇA ÚNICA, SEM EMENDAS; POSSUIR ANGULAÇÃO DE 90º E POSSUIR A PARTE CENTRAL INTERNA EM CURVA; CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDF COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, NAS CORES ARGILA OU OVO (À ESCOLHA DA UNIDADE SOLICITANTE), COM BORDAS DE PVC NA MESMA COR DO LAMINADO, COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT; AS BORDAS DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVERÃO POSSUIR ARREDONDAMENTO SUPERIOR E INFERIOR COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. OS PAINÉIS FRONTAIS DEVERÃO TER RECUO MÍNIMO DE 150MM EM RELAÇÃO À FRENTE DA MESA E ALTURA DE 370MM(±20MM); DEVERÃO SER FIXOS ENTRE OS PÉS DA ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVERÁ SER PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO Nº 18 (1,2MM) OU SUPERIOR, E SERÁ FORMADA PELOS SEGUINTES COMPONENTES: BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L"; E COLUNA



TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE ACO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS CORTANTES OU ESCÓRIAS. AS MESAS DEVERÃO CONSTITUIR PECAS SÓLIDAS E RESISTENTES, SEM FOLGAS NOS ENTALHES, EMPENAMENTOS OU DEFORMAÇÕES. A CRITÉRIO DA UNIDADE SOLICITANTE. O TAMPO PODERÁ RECEBER FURAÇÃO PARA PASSAGEM DE FIOS, DEVENDO ESTE RECEBER CAPA CO

Empresa: 11253 - SW VETTORAZZI SOLUCOES EM AMBIENTES CORPORATIVOS LTDA		
Proposta Inicial: 1.293,500		
Observação:		
Lance Verbal N°: 1	Valor do Lance: 1.293,500	

Item: 29 - MESA GINECOLÓGICA, ESTRUTURA TUBO AÇO, MATERIAL LEITO CHAPA AÇO INOX, ESTOFADOEM COURVIN, TIPO MOVIMENTO LEITO COM TRÊS SEÇÕES MÓVEIS COM REGULAGEM, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS BALDE AÇO INOX, MATERIAL PORTA-COXA PORTA-COXAS ESTOFADO, COMPONENTES ADICIONAIS GAVETA EM AÇO INOX

Empresa: 11259 - 216 MATERIAL HOSPITALAR LTDA ME	
Proposta Inicial: 998,000	
Observação:	
Lance Verbal Nº: 1	Valor do Lance: 998,000

Item: 30 - MESA PLÁSTICA QUADRADA, EMPILHÁVEIS, SUPORTA ATÉ 140 KG, COM PROTEÇÃO UV, CONJUNTO MONOBLOCO, COR BRANCO, MEDIDA DA MESA: 70 X 70 X 70 CM, GARANTIA DE 12 MESES DO FABRICANTE, DEVERÁ POSSUIR CERTIFICAÇÃO DO INMETRO, CONFORME NBR14776:2013.

Empresa: 11252 - METHA LICITACOES E COMERCIO LTDA					
Proposta Inicial: 95,000					
Observação:					
Lance Verbal N°: 1 Valor do Lance: 95,000					

Item: 31 - MESA RETA COM TRÊS GAVETAS. DIMENSÕES: A=750MM, L=1200MM, P=600MM. CARACTERÍSTICAS: TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDF COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, NAS CORES ARGILA OU OVO (À ESCOLHA DA UNIDADE SOLICITANTE), COM BORDAS DE PVC NA MESMA COR DO LAMINADO, COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT; AS BORDAS DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVERÃO POSSUIR ARREDONDAMENTO SUPERIOR E INFERIOR COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. DEVERÁ POSSUIR PAINEL FRONTAL E GAVETAS PRODUZIDOS EM MDF COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO NAS DUAS FACES POR LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COM BORDA DE PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO MÓVEL, COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT. O PAINEL FRONTAL



DEVERÁ TER RECUO MÍNIMO DE 150MM EM RELAÇÃO À FRENTE DA MESA E ALTURA DE 370MM(±20MM); DEVERÁ SER FIXO ENTRE OS PÉS DA ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS. DEVERÁ POSSUIR GAVETEIRO SUSPENSO COM TRÊS GAVETAS, MEDINDO 400X450X460MM (LXAXP). AS GAVETAS DEVERÃO POSSUIR CORREDIÇAS METÁLICAS; FECHADURA COM DUAS CHAVES TIPO YALE QUE REALIZE O FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS TRÊS GAVETAS; E PUXADORES EM FORMATO DE ALCA OU CONCHA COM ACABAMENTO CROMADO/ESCOVADO OU NA MESMA COR DO MÓVEL. A ESTRUTURA DEVERÁ SER PRODUZIDA EM CHAPA DE ACO Nº 18 (1,2MM) OU SUPERIOR, E SERÁ FORMADA PELOS SEGUINTES COMPONENTES: BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA A COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO, UNIDOS ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L". A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS EXTERNOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS CORTANTES OU ESCÓRIAS. AS MESAS DEVERÃO CONSTITUIR PEÇAS SÓLIDAS E RESISTENTES, SEM FOLGAS NOS ENTALHES, EMPENAMENTOS OU DEFORMA

Empresa: 11253 - SW VETTORAZZI SOLUCOES EM AMBIENTES CORPORATIVOS LTDA					
Proposta Inicial: 780,080					
Observação:					
Lance Verbal N°: 1 Valor do Lance: 780,080					

Item: 32 - NOTEBOOK NOVO, PROCESSADOR INTEL CORE I7 DE 12ª GERAÇÃO OU SUPERIOR, SISTEMA OPERACIONAL WINDOWS 11 HOME SINGLE LANGUAGE 64, PLACA DE VÍDEO, PLACA GRÁFICA INTEL IRIS XE INTEGRADA, MEMÓRIA 16 GB, ARMAZENAMENTO 512 GB SSD, TELA 15,6" HD (1366 X 768), TN, ANTIRREFLEXO, CÂMERA 1 MP HD COM MICROFONE, BATERIA POLÍMERO DE LÍTIO DE 3 CÉLULAS 42 WH, ALIMENTAÇÃO 65W, DISPOSITIVO APONTADOR TOUCHPAD, TECLADO PORTUGUÊS (BR), CONECTIVIDADE WIRELESS 802.11 2X2 AC & BLUETOOTH 5.1 OU SUPERIOR, GARANTIA DE 1 ANO CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO, SERVIÇO DE TRANSPORTADORA OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA ESPECIALIZA POR CONTA DO VENDEDOR, COM PACOTE OFFICE, COM CARREGADOR DE BATERIA, MANUAL, TERMOS DE GARANTIA, NA COR PRETO OU GRAFITE, HDMI, USB-C 3.2, ENTRADA DE ENERGIA, COMBINAÇÃO DE FONE DE OUVIDO/MICROFONE

Empresa: 11277 - ELITH INFORMATICA LTDA	Empresa: 11277 - ELITH INFORMATICA LTDA				
Proposta Inicial: 4.194,000					
Observação:					
Lance Verbal N°: 1 Valor do Lance: 4.194,000					

Item: 33 - PROJETOR MULTIMIDIA - ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS: MODO DE PROJEÇÃO: FRONTAL/TRASEIRO/TETO; MÉTODO DE PROJEÇÃO: MATRIZ ATIVA TFT DE POLISSILÍCIO; NÚMERO DE PIXELS: 786,432 DOTS (1024 X 768) X 3; BRILHO EM CORES - SAÍDA DE LUZ COLORIDA: 3.400 LUMENS; BRILHO EM BRANCO - SAÍDA DE LUZ BRANCA: 3.400 LUMENS; RAZÃO DE ASPECTO: 4:3; RESOLUÇÃO NATIVA: 1024 X 768 (XGA); REDIMENSIONAR: 1280 X 800 (WXGA), 1280 X 960 (SXGA2), 1280 X 1024 (SXGA3) 1366 X 768 (WXGA60-3), 1400 X 1050 (SXGA+), 1440



X 900 (WXGA+); TIPO DE LÂMPADA: 210 W UHE; DURAÇÃO DA LÂMPADA: MODO ECO: ATÉ 12.000 HORAS / MODO NORMAL: ATÉ 6.000 HORAS; ALCANCE DO THROW-RATIO: 1.44 (ZOOM: WIDE), 1.95 (ZOOM: TELE); DISTÂNCIA DE PROJEÇÃO/ TAMANHO DA TELA: 30" A 350" (0,76 A 10,34 M); CORREÇÃO DE KEYSTONE: AUTOMÁTICO: VERTICAL: ±30 GRAUS / SLIDER: HORIZONTAL: ±30 GRAUS; PLUG AND PLAY USB: PROJETOR COMPATÍVEL COM COMPUTADORES PC E MAC; RAZÃO DE CONTRASTE: ATÉ 15 000:1; REPRODUÇÃO DE COR: ATÉ 1,07 BILHÃO DE CORES; TEMPERATURA: 5 ° A 35 °C; PESO: 2,7 KG; SEGURANÇA: TRAVA KENSINGTON® / CADEADO / BARRA DE SEGURANÇA; ENERGIA; VOLTAGEM: 100 – 240VAC ±10%, 50 / 60HZ AC; CONSUMO DE ENERGIA: MODO ECO: 235 W / MODO NORMAL: 345 W / EM ESPERA: MÁX. 2W. ITENS INCLUSOS: CABO DE ENERGIA, CABO HDMI (1,8 M), CONTROLE REMOTO DO PROJETOR, PILHAS, CD COM SOFTWARES, FOLHA DE INSTALAÇÃO RÁPIDA. DIMENSÕES E PESO APROXIMADOS: (L X A X P): 302 X 87 X 249MM, 2,7KG. GARANTIA MÍNIMA DE 36 MESES

Empresa: 11269 - SJS EQUIPAMENTOS LTDA				
Proposta Inicial: 3.500,000				
Observação:				
Lance Verbal N°: 1 Valor do Lance: 3.500,000				

Item: 35 - TANQUE DE LAVAR ROUPA EM FIBRA 45L ESFREGADEIRA LATERAL COM GABINETE. MEDIDAS APROXIMADAS: LARGURA: 69CM ALTURA: 92CM COMPRIMENTO: 60CM; MATERIAL DO GABINETE: PLÁSTICO ABS; MATERIAL DO TANQUE: FIBRA; COR DO GABINETE: BRANCO; COR DO TANQUE: PRETO; ACOMPANHA O PRODUTO:

Empresa: 10822 - ALCI N BECKER CIA LTDA				
Proposta Inicial: 767,000				
Observação:				
Lance Verbal N°: 1 Valor do Lance: 767,000				

Encerrado o julgamento das propostas escritas e os lances verbais, passou-se a abertura do envelope nº 02 - Documentação da Empresa vencedora no certame, sendo assim todas habilitadas. Dando prosseguimento e aceito os preços propostos de valor mais baixo, o pregoeiro, proclamou vencedores da presente licitação as seguinte licitantes com os respectivos itens:

RELAÇÃO DAS EMPRESAS VENCEDORAS

Empre	Empresa: 216 MATERIAL HOSPITALAR LTDA ME - 11259						
Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total		
19	1,00	UN	ESFIGMOMANÔMETRO INFANTIL: POSSUIR MANÔMETRO ANERÓIDE COM FAIXA DE MEDIÇÃO DE 0 A 300 MMHG; POSSUIR PRECISÃO DE +/-2 MMHG; POSSUIR CAIXA METÁLICA PROTETORA EM INOX OU AÇO, PINTADA EM EPÓXI PROTEGIDA CONTRA CORROSÃO; POSSUIR BRAÇADEIRA EM TECIDO ANTIALÉRGICO FLEXÍVEL, NÃO ELÁSTICO E RESISTENTE COM FECHO EM VELCRO; POSSUIR MANGUITO EM BORRACHA SINTÉTICA; POSSUIR VÁLVULA DE CONTROLE DA SAÍDA DE AR EM METAL CROMADO; POSSUIR PÊRA PARA INSUFLAÇÃO EM BORRACHA SINTÉTICA;	120,00000	120,00		



Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total	
			POSSUIR VÁLVULA UNIDIRECIONAL DA			
			BOMBA DE AR; ESTAR ACONDICIONADO EM			
			EMBALAGEM INDIVIDUAL. POSSUIR			
			CERTIFICADO PELO INMETRO. TAMANHO			
			APROXIMADO DAS BRAÇADEIRAS:- INFANTIL			
			7CM DE LARG. X 25CM DE COMP.			
20	3,00	UN	EXTENSÃO ELÉTRICA 20 MTS	78,00000	234,00	
29	1,00	UN	MESA GINECOLÓGICA, ESTRUTURA TUBO	998,00000	998,00	
			AÇO, MATERIAL LEITO CHAPA AÇO INOX,			
			ESTOFADOEM COURVIN, TIPO MOVIMENTO			
			LEITO COM TRÊS SEÇÕES MÓVEIS COM			
			REGULAGEM, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS			
			BALDE AÇO INOX, MATERIAL PORTA-COXA			
			PORTA-COXAS ESTOFADO, COMPONENTES			
			ADICIONAIS GAVETA EM AÇO INOX			
	Total dos Produtos					

Empre	Empresa: 35569716 VICTOR LAZARINO OZORIO - 11261					
Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total	
8	3,00	UN	BEBEDOURO - PURIFICADOR DE ÁGUA DE PAREDE TIPO: PAREDE FUNÇÃO: FILTRA E PURIFICA A ÁGUA, RETÉM IMPUREZAS SÓLIDAS, ABSORVE O CLORO, REDUZ TURBIDEZ, SUBSTÂNCIAS QUÍMICAS E ORGÂNICAS. REMOVE SABORES E ODORES DESAGRADÁVEIS, CAUSADOS PELO CLORO. CAPACIDADE MÍNIMA DO RESERVATÓRIO DE ÁGUA GELADA: NO MÍNIMO 2,0L QUANTIDADE DE TORNEIRAS: 2 (SENDO UMA GELADA E OUTRA NATURAL). COMPRESSOR QUE NÃO UTILIZA CFC VIDA UTIL DO REFIL: MÍNIMA 3 ANOS TIPO DE PRODUTO: ELÉTRICO OPÇÕES DE TEMPERATURA GELADA E NATURAL MANGUEIRA ATÓXICA PRODUTO CERTIFICADO PELO INMETRO. BANDEJA COLETORA DE RESÍDUOS REMOVÍVEL FÁCIL TROCA DO FILTRO COR: BRANCA POTÊNCIA (W)80W APROXIMADAMENTE CONSUMO: BAIXO CONSUMO DE ENERGIA. TENSÃO: 220V OU BIVOLT	759,99000	2.279,97	
9	5,00	UN	BOLA FUTEBOL, MATERIAL 100% TERMOPLÁSTICO POLIURETANO, PESO CHEIA 410 A 450 G,CIRCUNFERÊNCIA 68 A 70 CM, MODELO FUTEBOL DE CAMPO	41,04000	205,20	
10	5,00	UN	BOLA VOLEIBOL, MATERIAL MICROFIBRA, PESO CHEIA 260 A 280 G, CIRCUNFERÊNCIA 65 A 67 CM, TIPO USO ADULTO(FIVB), PRESSÃO 03- 04 LB, APLICAÇÃO VOLEI DE QUADRA, COR BRANCA	64,67000	323,35	
			Total dos Produtos		2.808,52	



Empr	Empresa: 50373558 THAYNA ZANGRANDE VENTURA GUERREIRO - 11263					
Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total	
18	10,00	UN	CORTINA BLACKOUT/BLECAUTE EM TECIDO CORTA LUZ PARA SALA, QUARTO E ESCRITORIO 3,00M X 2,50M (3,00M X 2,50M, CINZA ESCURO)	165,00000	1.650,00	
	Total dos Produtos				1.650,00	

Empr	Empresa: AC EQUIPAMENTOS E ELETRODOMESTICOS LTDA - 11267					
Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total	
24	1,00	UN	LAVADORA DE ROUPAS AUTOMÁTICA, COM AS SEGUINTES CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS: CAPACIDADE DE LAVAGEM 15 KG DE ROUPA SECA, CENTRIFUGAÇÃO (RPM MÍNIMA PARA 127 V E 220 V DE 750), COM FILTRO PEGA FIAPOS, CESTO CONFECCIONADO EM AÇO INOXIDÁVEL, GABINETE METÁLICO, MÍNIMO DE 07 COMBINAÇÕES DE LAVAGEM, DISPENSER, MÍNIMO DE 04 NÍVEIS DE ÀGUA, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA CLASSE A COM VOLTAGEM DE 220V.	2.089,00000	2.089,00	
	Total dos Produtos					

Empr	Empresa: ALCI N BECKER CIA LTDA - 10822						
Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total		
35	1,00	UN	TANQUE DE LAVAR ROUPA EM FIBRA 45L ESFREGADEIRA LATERAL COM GABINETE. MEDIDAS APROXIMADAS: LARGURA: 69CM ALTURA: 92CM COMPRIMENTO: 60CM; MATERIAL DO GABINETE: PLÁSTICO ABS; MATERIAL DO TANQUE: FIBRA; COR DO GABINETE: BRANCO; COR DO TANQUE: PRETO; ACOMPANHA O PRODUTO:	767,00000	767,00		
	Total dos Produtos						

Empr	Empresa: CB ELETRO E INFORMATICA LTDA - 11036						
Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total		
2	4,00	UN	APARELHO TELEVISOR TIPO SMART TV COR	2.249,90000	8.999,60		
			PRETA, TELA PLANA DE LED COM TAMANHO				
			MINIMO DE 50 POLEGADAS COM DESIGN				
			SLIM; VISOR ULTRA HD (4K) COM				
			RESOLUÇÃO DE IMAGEM 3840X2160;				
			FREQUÊNCIA DE TELA DE NO MÍNIMO 120 HZ;				
			ÁUDIO COM POTÊNCIA SONORA (RMS)				
			MÍNIMA DE 20W; CONVERGÊNCIA COM				
			ESPELHAMENTO DA TV PARA MOBILE E DO				
			SMARTPHONE PARA TV; CONEXÃO DLNA;				
			WIFI DIRECT; NAVEGADOR WEB; COM				
			PROCESSADOR QUAD CORE OU DUAL CORE;				
			CONECTIVIDADE MÍNIMA: HDMI = 3				
			CONEXÕES, USB = 2 CONEXÕES, 1 ENTRADA				



Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total
			DE COMPONENTE (Y/PB/PR), 1 ENTRADA DE		
			VÍDEO COMPOSTO (AV), 1 ETHERNET (LAN), 1		
			SAÍDA DE ÁUDIO DIGITAL, 1 ENTRADA DE RF		
			(TERRESTRE/ENTRADA DE CABO) E REDE SEM		
			FIO INTEGRADA. O EQUIPAMENTO DEVE		
			POSSUIR RECURSOS ECOLÓGICOS E SELO		
			PROCEL A, COM FONTE DE ALIMENTAÇÃO		
			BIVOLT, CONTENDO: CONTROLE REMOTO		
			(COM BATERIAS INCLUSAS), CABO DE FORÇA,		
			MANUAL DO USUÁRIO EM LÍNGUA		
			PORTUGUESA E MANUAL ELETRÔNICO.		
			Total dos Produtos	s	8.999,60

Empres	Empresa: ELITH INFORMATICA LTDA - 11277							
Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total			
32	6,00	UN	NOTEBOOK NOVO, PROCESSADOR INTEL	4.194,00000	25.164,00			
			CORE 17 DE 12ª GERAÇÃO OU SUPERIOR,					
			SISTEMA OPERACIONAL WINDOWS 11 HOME					
			SINGLE LANGUAGE 64, PLACA DE VÍDEO,					
			PLACA GRÁFICA INTEL IRIS XE INTEGRADA,					
			MEMÓRIA 16 GB, ARMAZENAMENTO 512 GB					
			SSD, TELA 15,6" HD (1366 X 768), TN,					
			ANTIRREFLEXO, CÂMERA 1 MP HD COM					
			MICROFONE, BATERIA POLÍMERO DE LÍTIO					
			DE 3 CÉLULAS 42 WH, ALIMENTAÇÃO 65W,					
			DISPOSITIVO APONTADOR TOUCHPAD,					
			TECLADO PORTUGUÊS (BR), CONECTIVIDADE					
			WIRELESS 802.11 2X2 AC & BLUETOOTH 5.1					
			OU SUPERIOR, GARANTIA DE 1 ANO CONTRA					
			DEFEITOS DE FABRICAÇÃO, SERVIÇO DE					
			TRANSPORTADORA OU ASSISTÊNCIA					
			TÉCNICA ESPECIALIZA POR CONTA DO					
			VENDEDOR, COM PACOTE OFFICE, COM					
			CARREGADOR DE BATERIA, MANUAL,					
			TERMOS DE GARANTIA, NA COR PRETO OU					
			GRAFITE, HDMI, USB-C 3.2, ENTRADA DE					
			ENERGIA, COMBINAÇÃO DE FONE DE					
			OUVIDO/MICROFONE					
			Total dos Produtos	S	25.164,0			

Empr	Empresa: FW SOLUCOES EM TECNOLOGIA LTDA - 11275								
Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total				
14	3,00	UN	CAFETEIRA ELÉTRICA, CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS: CAPACIDADE 36 XÍCARAS, TIPO DE MATERIAL METAL, PLÁSTICO E VIDRO, POSSUI FILTRO REMOVÍVEL, COM PLACA AQUECEDORA, SISTEMA CORTA PINGO, 220V	160,25000	480,75				
16	3,00	UN	CHALEIRA ELÉTRICA EM AÇO INOX, 220 VOLTS, CAPACIDADE MÍNIMA DE 1,8 LITROS, DESLIGAMENTO AUTOMÁTICO APÓS INICIAR A FERVURA, LUZ INDICADORA DE	105,00000	315,00				



Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total
			FUNCIONAMENTO.		
22	5,00	UN	IMPRESSORA MULTIFUNCIONAL (IMPRESSÃO,	1.200,00000	6.000,00
			CÓPIA E SCANNER), TANQUE DE TINTA		
			COLORIDA, BIVOLT, CONECTIVIDADE USB,		
			WIRELESS E WI-FI DIRECT INTEGRADO.		
			ACOMPANHA: 1 KIT DE GARRAFAS DE TINTA		
			ORIGINAIS (PRETO, CIANO, MAGENTA E		
			AMARELO); CABO DE ALIMENTAÇÃO; CABO		
			USB; CD DE INSTALAÇÃO E SOFTWARES E		
			GUIA DE INSTALAÇÃO RÁPIDA. GARANTIA DE		
			12 MESES.		
Total dos Produtos					

Empr	Empresa: LAGUNA ESPORTE LTDA - 11268								
Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total				
3	25,00	UN	ARCO DE GINÁSTICA RÍTMICA (BAMBOLÊ), MATERIAL PVC, DIÂMETRO 1 M, APLICAÇÃO PRÁTICAS ESPORTIVAS	4,49000	112,25				
15	2,00	UN	CAIXA SOM POTÊNCIA: 40 W, VOLTAGEM: 12 V, TIPO FONTE: INTERNA , APLICAÇÃO: SALA DE AULA , CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: MODELO PORTÁTIL COM ALÇA PARA TRANSPORTE , COMPONENTES ADICIONAIS: BLUETOOTH;4 DRIVES E 2 RADIADORES DE GRAVES	362,86000	725,72				
17	25,00	UN	COLCHONETE (TIPO ACADEMIA) EM ESPUMA REVESTIDO EM NAPA, MEDIDAS APROXIMADAS: 120CM X 60 CM X 4CM, COR PRETA.	68,00000	1.700,00				
	Total dos Produtos								

Empr	Empresa: METHA LICITACOES E COMERCIO LTDA - 11252								
Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total				
13	100,00	UN	CADEIRA PLÁSTICA PROTEÇÃO UV 182 KG,	45,99000	4.599,00				
			EM POLIPROPILENO COM MATERIAL 100%						
			VIRGEM, SUPORTANDO ATÉ 182 KG, COM						
			ENCOSTO PARA OS BRAÇOS						
30	10,00	UN	MESA PLÁSTICA QUADRADA, EMPILHÁVEIS,	95,00000	950,00				
			SUPORTA ATÉ 140 KG, COM PROTEÇÃO UV,						
			CONJUNTO MONOBLOCO, COR BRANCO,						
			MEDIDA DA MESA: 70 X 70 X 70 CM,						
			GARANTIA DE 12 MESES DO FABRICANTE,						
			DEVERÁ POSSUIR CERTIFICAÇÃO DO						
			INMETRO, CONFORME NBR14776:2013.						
	Total dos Produtos								

Empresa: SJS EQUIPAMENTOS LTDA - 11269							
Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total		
33	2,00		PROJETOR MULTIMIDIA - ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS: MODO DE PROJEÇÃO:	3.500,00000	7.000,00		



Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total
			FRONTAL/TRASEIRO/TETO; MÉTODO DE		
			PROJEÇÃO: MATRIZ ATIVA TFT DE		
			POLISSILÍCIO; NÚMERO DE PIXELS: 786,432		
			DOTS (1024 X 768) X 3; BRILHO EM CORES -		
			SAÍDA DE LUZ COLORIDA: 3.400 LUMENS;		
			BRILHO EM BRANCO - SAÍDA DE LUZ		
			BRANCA: 3.400 LUMENS; RAZÃO DE ASPECTO:		
			4:3; RESOLUÇÃO NATIVA: 1024 X 768 (XGA);		
			REDIMENSIONAR: 1280 X 800 (WXGA), 1280 X		
			960 (SXGA2), 1280 X 1024 (SXGA3) 1366 X 768		
			(WXGA60-3), 1400 X 1050 (SXGA+), 1440 X 900		
			(WXGA+); TIPO DE LÂMPADA: 210 W UHE;		
			DURAÇÃO DA LÂMPADA: MODO ECO: ATÉ		
			12.000 HORAS / MODO NORMAL: ATÉ 6.000		
			HORAS; ALCANCE DO THROW-RATIO: 1.44		
			(ZOOM: WIDE), 1.95 (ZOOM: TELE); DISTÂNCIA		
			DE PROJEÇÃO/ TAMANHO DA TELA: 30" A 350"		
			(0,76 A 10,34 M); CORREÇÃO DE KEYSTONE:		
			AUTOMÁTICO: VERTICAL: ±30 GRAUS /		
			SLIDER: HORIZONTAL: ±30 GRAUS; PLUG AND		
			PLAY USB: PROJETOR COMPATÍVEL COM		
			COMPUTADORES PC E MAC; RAZÃO DE		
			CONTRAȘTE: ATÉ 15 000:1; REPRODUÇÃO DE		
			COR: ATÉ 1,07 BILHÃO DE CORES;		
			TEMPERATURA: 5 ° A 35 °C; PESO: 2,7 KG;		
			SEGURANÇA: TRAVA KENSINGTON® /		
			CADEADO / BARRA DE SEGURANÇA;		
			ENERGIA; VOLTAGEM: 100 – 240VAC ±10%, 50 /		
			60HZ AC; CONSUMO DE ENERGIA: MODO ECO:		
			235 W / MODO NORMAL: 345 W / EM ESPERA:		
			MÁX. 2W. ITENS INCLUSOS: CABO DE		
			ENERGIA, CABO HDMI (1,8 M), CONTROLE		
			REMOTO DO PROJETOR, PILHAS, CD COM		
			SOFTWARES, FOLHA DE INSTALAÇÃO		
			RÁPIDA. DIMENSÕES E PESO APROXIMADOS:		
			(L X A X P): 302 X 87 X 249MM, 2,7KG.		
			GARANTIA MÍNIMA DE 36 MESES		
			Total dos Produtos	S	7.000,00

Empresa: SW VETTORAZZI SOLUCOES EM AMBIENTES CORPORATIVOS LTDA - 11253 Item Otde. Unid. Produto Valor Unit. Valor Unit.								
Hem	Qtae.	Unia.	Produto	valor Unit.	Valor Total			
4	6,00	UN	ARMÁRIO ALTO COM DUAS PORTAS.	1.194,00000	7.164,00			
			DIMENSÕES: A=1600MM, L=900MM, P=500MM.					
			ARMÁRIO EM MDF COM DUAS PORTAS DE					
			ABRIR, DIVIDIDO INTERNAMENTE POR					
			QUATRO PRATELEIRAS REGULÁVEIS.					
			CARACTERÍSTICAS: LATERAIS, FUNDO, BASE,					
			PRATELEIRAS E TRAVESSAS EM MDF COM					
			18MM DE ESPESSURA, REVESTIDOS NAS DUAS					
			FACES POR LAMINADO MELAMÍNICO DE					
			BAIXA PRESSÃO NAS CORES ARGILA OU OVO					
			(À ESCOLHA DA UNIDADE SOLICITANTE),					



Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total
			COM BORDA DE PVC COM ESPESSURA		
			MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO MÓVEL,		
			COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOT-		
			MELT. TAMPO EM MDF COM 25MM DE		
			ESPESSURA, REVESTIDO NAS DUAS FACES		
			POR LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA		
			PRESSÃO, COM BORDAS EM PVC COM		
			ESPESSURA MÍNIMA DE 2MM, NA MESMA COR		
			DO MÓVEL, COLADAS A QUENTE PELO		
			SISTEMA HOT-MELT. A PARTE INTERNA DAS		
			LATERAIS DEVERÁ TER FURAÇÕES, COM NO		
			MÍNIMO 8 POSIÇÕES, PARA ENCAIXE DOS		
			FIXADORES DE PRATELEIRAS. DEVERÁ		
			POSSUIR TRÊS DOBRADIÇAS EM CADA PORTA,		
			COM UM ÂNGULO DE ABERTURA MÍNIMO DE		
			90°; PUXADORES EM FORMATO DE ALÇA OU		
			CONCHA COM ACABAMENTO		
			CROMADO/ESCOVADO OU NA MESMA COR DO		
			MÓVEL; E FECHADURA COM DUAS CHAVES		
			TIPO YALE, QUE REALIZE O FECHAMENTO		
			SIMULTÂNEO DAS PORTAS. DEVERÁ POSSUIR		
			SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA,		
			PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO INJETADO		
			NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO		
			MÓVEL. OS COMPONENTES METÁLICOS		
			DEVERÃO POSSUIR TRATAMENTO		
			ANTIFERRUGINOSO. PEÇAS INJETADAS NÃO		
			DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE		
			INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E		
			PIGMENTOS ATÓXICOS. O MÓVEL DEVERÁ		
			ESTAR EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS		
			DE RESISTÊNCIA, DURABILIDADE,		
			ESTABILIDADE E ERGONOMIA,		
			APRESENTADAS PELA NBR 13961:2010		
5	6,00	UN	ARMÁRIO BAIXO COM DUAS PORTAS.	666,65000	3.999,90
3	0,00	UN	DIMENSÕES: A=750MM, L=800MM, P=500MM.	000,03000	3.999,90
			ARMÁRIO EM MDF COM DUAS PORTAS DE		
			ABRIR, DIVIDIDO INTERNAMENTE POR UMA		
			PRATELEIRA FIXA. CARACTERÍSTICAS:		
			LATERAIS, FUNDO, BASE, PRATELEIRA E		
			TRAVESSAS EM MDF COM 18MM DE		
			ESPESSURA, REVESTIDOS NAS DUAS FACES		
			POR LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA		
			PRESSÃO NAS CORES ARGILA OU OVO (À		
			ESCOLHA DA UNIDADE SOLICITANTE), COM		
			BORDA DE PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE		
			1MM, NA MESMA COR DO MÓVEL, COLADAS		
			A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT. TAMPO		
			EM MDF COM 25MM DE ESPESSURA,		
			REVESTIDO NAS DUAS FACES POR		
			LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA		
			PRESSÃO, COM BORDAS EM PVC COM		



		ESPESSURA MÍNIMA DE 2MM, NA MESMA COR		
		DO MÓVEL, COLADAS A QUENTE PELO		
		SISTEMA HOT-MELT. DEVERÁ POSSUIR DUAS		
		DOBRADIÇAS EM CADA PORTA, COM UM		
		ÂNGULO DE ABERTURA MÍNIMO DE 90°;		
		PUXADORES EM FORMATO DE ALÇA OU		
		CONCHA COM ACABAMENTO CROMADO/ESCOVADO OU NA MESMA COR DO		
		7		
		DEVERÃO POSSUIR TRATAMENTO		
		ANTIFERRUGINOSO. PEÇAS INJETADAS NÃO		
		DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE		
		INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO		
		SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E		
		·		
3,00	UN		402,00000	1.206,00
1.00	LIN		1 800 50000	1.890,50
1,00	OIV		1.890,30000	1.690,50
		EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA		
		PRESSÃO, NAS CORES ARGILA OU OVO (À		
		ESCOLHA DA UNIDADE SOLICITANTE), COM		
		BORDAS DE PVC NA MESMA COR DO		
		LAMINADO; AS BORDAS FRONTAIS DO		
		/		
		I ES DA ESTRUTURA FOR MEIO DE		
	1,00	,	ANTIFERRUGINOSO. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. O MÓVEL DEVERÁ ESTAR EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS DE RESISTÊNCIA, DURABILIDADE, ESTABILIDADE E ERGONOMIA, 3,00 UN ARMÁRIO AÉREO PARA COZINHA, COM 3 PORTAS, 1 PRATELEIRA, EM MDP/BP, MEDINDO 120CM (LARGURA) X 29CM (PROFUNDIDADE) E 55CM (ALTURA). PINTURA TEXTURIZADA, PISTÃO A GÁS, PUXADOR METÁLICO 1,00 UN MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. DIMENSÕES: A=750MM, L=3000MM, P=1200MM. CARACTERÍSTICAS: TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDF COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, NAS CORES ARGILA OU OVO (À ESCOLHA DA UNIDADE SOLICITANTE), COM BORDAS DE PVC NA MESMA COR DO	TIPO YALE, QUE REALIZE O FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS PORTAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL, OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO POSSUIR TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO, PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS, O MÓVEL DEVERÁ ESTAR EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS DE RESISTÊNCIA, DURABILIDADE, ESTABILIDADE E ERGONOMIA, 3,00 UN ARMÁRIO AÉREO PARA COZINHA, COM 3 PORTAS, I PRATELEIRA, EM MDP'BP, MEDINDO 120CM (LARGURA) X 29CM (PROFUNDIDADE) E 55CM (ALTURA). PINTURA TEXTURIZADA, PISTÃO A GÁS, PUXADOR METÁLICO 1,00 UN MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. DIMENSÕES: A=750MM, L=3000MM, P=1200MM. CARACTERÍSTICAS: TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDF COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, NAS CORES ARGILA OU OVO (À ESCOLHA DA UNIDADE SOLICITANTE), COM BORDAS DE PVC NA MESMA COR DO LAMINADO; AS BORDAS FRONTAIS DO TAMPO DEVERÃO POSSUIR ARREDONDAMENTO SUPERIOR E INFERIOR COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. DEVERÁ POSSUIR PAINEL CENTRAL PRODUZIDO EM MDF COM 18MM DE ESPESSURA MÍNIMA DE MDF COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO NAS DUAS FACES POR LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COM BORDA DE PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE IMM, NA MESMA COR DO MÓVEL, COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, COM ALTURA DE 370MM(±20MM), FIXO ENTRE OS



Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total
			PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVERÁ SER		
			PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO Nº 18 (1,2MM)		
			OU SUPERIOR, E SERÁ FORMADA PELOS		
			SEGUINTES COMPONENTES: QUADRO		
			SUPERIOR HORIZONTAL EM TUBO DE SEÇÃO		
			RETANGULAR DE, NO MÍNIMO, 50X30MM;		
			QUATRO COLUNAS EM FORMATO DE TUBO		
			OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM,		
			SOLDADAS DUAS A DUAS, CADA UMA COM		
			PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO		
			UNIDOS ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE SOLDA,		
			FORMANDO UM "L". A FIXAÇÃO DO TAMPO		
			NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS		
			DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS		
			METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS		
			NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM		
			POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU		
			NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS		
			COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER		
			TRATADOS POR BANHO DE		
			DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E		
			FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA		
			EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL,		
			APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO		
			ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM		
			ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM		
			APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE		
			INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO		
			SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E		
			PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO		
			TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO		
			APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS CORTANTES OU ESCÓRIAS.		
			AS MESAS DEVERÃO CONSTITUIR PEÇAS		
			SÓLIDAS E RESISTENTES, SEM FOLGAS NOS		
			ENTALHES, EMPENAMENTOS OU		
			DEFORMAÇÕES. O MÓVEL DEVERÁ ESTAR EM		
			CONFORMIDADE COM AS NORMAS DE		
			RESISTÊNCIA, DURABILIDADE, ESTABILIDADE		
			E ERGONOMIA, APRESENTADAS PELA NBR		
			13966:2008.		
28	2,00	UN	MESA EM L PARA ESTAÇÃO DE TRABALHO.	1.293,50000	2.587,00
26	2,00	UN	DIMENSÕES: A=750MM, L=1600MM,	1.293,30000	2.367,00
			L=1200MM, P=600MM. MESA EM MDF TIPO		
			DELTA COM POSSIBILIDADE DE COMPOSIÇÃO		
			EM ESTAÇÃO DE TRABALHO.		
			CARACTERÍSTICAS: O TAMPO DEVERÁ SER		
			CONSTITUÍDO DE PEÇA ÚNICA, SEM		
			EMENDAS; POSSUIR ANGULAÇÃO DE 90° E		
			POSSUIR A PARTE CENTRAL INTERNA EM		
			CURVA; CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDF		
			COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM,		
			REVESTIDA EM AMBAS AS FACES EM		



LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, NAS CORES ARGILA OU OVO, (À ESCOLIHA DA UNIDADE SOLICITANTE), COM BORDAS DE PVC NA MESMA COR DO LAMINADO, COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOT- MELT, AS BORDAS DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVERÃO POSSUIR ARREDONDAMENTO SUPERIOR E INFERIOR COM RAIO MÍNIMO DE 2.5 MM. OS PAINÉIS FRONTAIS DEVERÃO POSSUIR ARREDONDAMENTO SUPERIOR E INFERIOR COM RAIO MÍNIMO DE 2.5 MM. OS PAINÉIS FRONTAIS DEVERÃO À FRENTE DA MESA E ALTURA DE 370MM(-20MM); DEVERÃO SER FIXOS ENTRE OS PÉS DA ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS. A ESTRUTURA DE VERÂ SER PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO Nº 18 (1,2MM) OU SUPERIOR. E SERÁ FORMADA PELOS SEGUINTES COMPONENTES: BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDIDO, NO MÍNIMO, 25XSEMM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS. COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDIDO, NO MÍNIMO, 25XSEMM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS. COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIOS COM A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÀLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADONAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÂLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA E PÓSIL PÓS NESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÂLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAS AMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA E PÓSIL PÓS NESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÂLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DEDOSIÇÃO DE METICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA, PEÇAS INIETADAS NÃO LETEROSTÁTICA COM POLI	Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Tota
UNIDADE SOLICITANTE), COM BORDAS DE PVC NA MESMA COR DO LAMINADO, COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOTMELT: AS BORDAS DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVERÃO POSSUIR ARREDONDAMENTO SUPERIOR E INFERIOR COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. OS PAINÉIS FRONTAIS DEVERÃO TER RECUO MÍNIMO DE 150MM EM RELAÇÃO À FRENTE DA MESA E ALTURA DE 370MM (±20MM); DEVERÃO SER FIXOS ENTRE OS PÉS DA ESTRUTURA POR MEIO DE PARÁFUSOS. A ESTRUTURA POR MEIO DE POROS SEGUINTES COMPONENTES: BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTOS. COMPONENTES: BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM MESA DEVERÁ PERMITIR AUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÂLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PETA A UN AM MESMA COR DO MÓVEL TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA DE POLIPROPILENO INJETADO NA COR PETA A UN A MESMA COR DO MÓVEL APLICADO POLIPROPILENO INJETADO NA COR PETA A UN A MESMA COR DO MÓVEL TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS. DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSTÁTIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PO NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA, PEÇAS INJETADOS NA ATERIAS PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA, PEÇAS INJ				LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO,		
PVC NA MESMA COR DO LAMINADO, COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOT- MELT: AS BORDAS DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVERÃO POSSUIR ARREDONDAMENTO SUPERIOR E INFERIOR COM RAJO MÍNIMO DE 2,5 MM. OS PAINÉIS FRONTAIS DEVERÃO TER RECUO MÍNIMO DE ISOMM EM RELAÇÃO À FRENTE DA MESA E ALTURA DE 370MM(=20MM); DEVERÃO SER FIXOS ENTRE OS PÉS DA ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVERÁ SER PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO N° 18 (1,2MM) OU SUPERIOR, E SER Á FORMADA PELOS SEGUINTES COMPONENTES: BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25XSSMM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L": E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO, DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADA SOLICITANTE A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DE VERRÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL, TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DE VERRÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL, TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DE VERRÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM DOLIMERIZAÇÃO EM ESTUTA PEÇAS INJETADAS NÃO DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEME FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓSI-PÓ NA MESMA COR DO MOVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM DOLIMERIZAÇÃO EM ESTUTA PEÇAS INJETADAS NÃO						
COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOT- MELT: AS BORDAS DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVERÃO POSSUIR ARREDONDAMENTO SUPERIOR E INFERIOR COM RAIO MÍNIMO DE 2.5 MM. OS PAINÉIS FRONTAIS DEVERÃO TER RECUO MÍNIMO DE 150MM EM RELAÇÃO À FRENTE DA MESA E ALTURA DE 370MM(±20MM); DEVERÃO SER FIXOS ENTRE OS PÉS DA ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVERÁ SER PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO N° 18 (1,2MM) OU SUPERIOR, E SERÁ FORMADA PELOS SEGUINTES COMPONENTES: BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L": E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, A MESA DEVERÁ PERMÍTIR AUISTE DE POSIÇÃO (DIRITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS, DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM FOXI-PO NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSSI-FITA A REBARAS, FALHAS DE INDICAÇÃO OU PARTES COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO E DEUCHAS METÁLICAS, DE PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO E DEUCHAS METÁLICAS OU PARTES CORTANTES, DEVERMO SER UTILIZADOS MATERIAS PUROS E PIGRENTOS ATÓXICOS, SOLDAS DEVERÃO SER GENERAS PONTOS MATERIAS PUROS E PIGRENTOS ATÓXICOS, SOLDAS DEVERÃO SER SPERA, PONTOS						
MELT; AS BORDAS DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVERÃO POSSUIR ARREDONDAMENTO SUPERIOR E INFERIOR COM RAÍO MÍNIMO DE 2.5 MM. OS PAINÉIS FRONTAIS DEVERÃO TER RECUO MÍNIMO DE 150MM EM RELAÇÃO À FRENTE DA MESA E ALTURA DE 370MM(±20MM); DEVERÃO SER FIXOS ENTRE OS PÉS DA ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVERÁ SER PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO Nº 18 (1,2MM) OU SUPERIOR, E SERÁ FORMADA PELOS SEGUINTES COMPONENTES: BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPPOPILENO INIETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO E DE EINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA, PEÇAS INIETADAS NÃO DEVERÁ POSSUIR SAPATAS RIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPPOPILENO INIETADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO HE SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÉNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS				·		
USUÁRIO DEVERÃO POSSUIR ARREDONDAMENTO SUPERIOR E INFERIOR COM RAÍO MÍNIMO DE 2,5 MM. OS PAINÉIS FRONTAIS DEVERÃO TER RECUO MÍNIMO DE 150MM EM RELAÇÃO À FRENTE DA MESA E ALTURA DE 370MM(±20MM); DEVERÃO SER FIXOS ENTRE OS PÉS DA ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVERÁ SER PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO N° 18 (1,2MM) OU SUPERIOR, E SERÁ FORMADA PELOS SEGUNTES COMPONENTES: BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L": E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA-ESQUEEDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ACRDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INIETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL, TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSSATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSSATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO E HETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO E RESULTA PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGRENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÉCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÉCIE ÁSPERA, PONTOS						
ARREDONDAMENTO SUPERIOR E INFERIOR COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. OS PAINÉIS FRONTAIS DEVERÃO TER RECUO MÍNIMO DE 150MM EM RELAÇÃO À FRENTE DA MESA E ALTURA DE 370MM(=290MM); DEVERÃO SER FIXOS ENTRE OS PÉS DA ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVERÁ SER PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO N° 18 (1,2MM) OU SUPERIOR, E SERÁ FORMADA PELOS SEGUINTES COMPONENTES: BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO, DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIGÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA ENTRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INIETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL. APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO E DE ENTRADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL. APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO E MESTUFA, PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAS PUROS E PIGMENTOS A TÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO SER TAS TANDO NENHUMA SUPERFÍCIE S LISAS E HOMOGÉNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM, OS PAINÉIS FRONTAIS DEVERÃO TER RECUO MÍNIMO DE ISOMM EM RELAÇÃO À FRENTE DA MESA E ALTURA DE 370MM(±20MM); DEVERÃO SER FIXOS ENTRE OS PÉS DA ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVERÁ SER PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO N° 18 (I,2MM) OU SUPERIOR, E SERÁ FORMADA PELOS SEGUINTES COMPONENTES: BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, ADDOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, ADJICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA, PEÇAS INJETADAS NÃO DEVERÁ PORSENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
FRONTAIS DEVERÃO TER RECUO MÍNIMO DE 150MM EM RELAÇÃO À FRENTE DA MESA E ALTURA DE 370MM;±20MM; DEVERÃO SER FIXOS ENTRE OS PÉS DA ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS. A ESTRUTURA DOR MEIO DE PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVERÁ SER PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO N° 18 (1,2MM) OU SUPERIOR, E SERÁ FORMADA PELOS SEGUINTES COMPONENTES: BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM °L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DE CAPO DE MOVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DE CAPO EDESENGRAXAMENTO, DE CAPO EDESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL. ADICADA POLIPROPILEDO INJETADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL. ADICADA POLIPROPILEDO SER UTILIZADOS DO MENHUMA SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO MENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
ISOMM EM RELAÇÃO À FRENTE DA MESA E ALTURA DE 370MM(±20MM); DEVERÃO SER FIXOS ENTRE OS PÉS DA ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVERÁ SER PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO № 18 (1,2MM) OU SUPERIOR, E SERÁ FORMADA PELOS SEGUINTES COMPONENTES: BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X5SMM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INIETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS FOR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS FOR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL. APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA, PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
ALTURA DE 370MM(±20MM); DEVERÃO SER FIXOS ENTRE OS PÉS DA ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVERÁ SER PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO Nº 18 (1,2MM) OU SUPERIOR, E SERÁ FORMADA PELOS SEGUINTES COMPONENTES: BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIBEITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSUDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS, DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PERTA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO. DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA E PÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVERNÓ SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO SER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
FIXOS ENTRE OS PÉS DA ESTRUTURA DEVERÁ SER PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO № 18 (1,2MM) OU SUPERIOR, E SERÁ FORMADA PELOS SEGUINTES COMPONENTES: BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUNGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITAÆSQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEN Á PERAS. INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÉCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÉCIE ÁSSPERA, PONTOS				150MM EM RELAÇÃO À FRENTE DA MESA E		
MEIO DE PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVERÁ SER PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO № 18 (1.2MM) OU SUPERIOR, E SERÁ FORMADA PELOS SEGUINTES COMPONENTES: BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM *L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO, DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS, SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÉCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÉCIE ÁSSPERA, PONTOS				ALTURA DE 370MM(±20MM); DEVERÃO SER		
SER PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO N° 18 (I,2MM) OU SUPERIOR, E SERÁ FORMADA PELOS SEGUINTES COMPONENTES: BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO, DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS, DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA, PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS				FIXOS ENTRE OS PÉS DA ESTRUTURA POR		
(1,2MM) OU SUPERIOR, E SERÁ FORMADA PELOS SEGUINTES COMPONENTES: BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIOÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXL-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVERÃO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS				MEIO DE PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVERÁ		
PELOS SEGUINTES COMPONENTES: BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXL-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS				SER PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO Nº 18		
SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PESSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS				(1,2MM) OU SUPERIOR, E SERÁ FORMADA		
400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL, TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXL-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVERÃO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTAN, PONTOS				PELOS SEGUINTES COMPONENTES: BARRA		
400MM DE COMPRIMENTO, SOLDADA À COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL, TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXL-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVERÃO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTAN, PONTOS				SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO MÍNIMO,		
MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS, COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS				COLUNA EM FORMATO DE TUBO OBLONGO		
PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBABBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊÑEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS				MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM, COM		
UNIDOS À COLUNA ATRAVÉS DE SOLDA, FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊÑEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO E MESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO FER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
FORMANDO UM "L"; E COLUNA TUBULAR DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO E MESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO FER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
SUSTENTAÇÃO DO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
DUAS CALHAS HORIZONTAIS COM FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
MESA DEVERÁ PERMITIR AJUSTE DE POSIÇÃO (DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS				PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO. A		
(DIREITA/ESQUERDA), DE ACORDO COM A NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANOO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
NECESSIDADE DA UNIDADE SOLICITANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
E BUCHAS METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS				SAPATAS NIVELADORAS DE ALTURA,		
MÓVEL. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS				NA COR PRETA OU NA MESMA COR DO		
METÁLICOS DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, É PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, É PINTADOS COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS				BANHO DE DESENGRAXAMENTO,		
COM TINTA EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
MÓVEL, APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER ÚTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
CORTANTES, DEVENDO SER ÚTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS						
CONTANTES OU ESCONIAS. AS IVIESAS						
				CONTAINTES OU ESCUNIAS. AS MESAS		
Dácino 20						Página 20 de 2



DEVERÃO CONSTITUIR PEÇAS SÓLIDAS E RESISTENTES, SEM FOLGAS NOS ENTALHES, EMPENAMENTOS OU DEFORMAÇÕES. A CRITÉRIO DA UNIDADE SOLICITANTE, O TAMPO PODERÁ RECEBER FURAÇÃO PARA PASSAGEM DE FIOS, DEVENDO ESTE RECEBER CAPA CO 31 2,00 UN MESA RETA COM TRÊS GAVETAS. DIMENSÕES: A=750MM, L=1200MM, P=600MM. CARACTERÍSTICAS: TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDF COM ESPESSURA MÍNIMA DE 26 MM, REVESTIDA EM AMPAS AS FACES	780,08000	1.560,16
EMPENAMENTOS OU DEFORMAÇÕES. A CRITÉRIO DA UNIDADE SOLICITANTE, O TAMPO PODERÁ RECEBER FURAÇÃO PARA PASSAGEM DE FIOS, DEVENDO ESTE RECEBER CAPA CO 31 2,00 UN MESA RETA COM TRÊS GAVETAS. DIMENSÕES: A=750MM, L=1200MM, P=600MM. CARACTERÍSTICAS: TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDF COM ESPESSURA MÍNIMA	780,08000	1 560 16
CRITÉRIO DA UNIDADE SOLICITANTE, O TAMPO PODERÁ RECEBER FURAÇÃO PARA PASSAGEM DE FIOS, DEVENDO ESTE RECEBER CAPA CO 31 2,00 UN MESA RETA COM TRÊS GAVETAS. DIMENSÕES: A=750MM, L=1200MM, P=600MM. CARACTERÍSTICAS: TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDF COM ESPESSURA MÍNIMA	780,08000	1 560 16
TAMPO PODERÁ RECEBER FURAÇÃO PARA PASSAGEM DE FIOS, DEVENDO ESTE RECEBER CAPA CO 31 2,00 UN MESA RETA COM TRÊS GAVETAS. DIMENSÕES: A=750MM, L=1200MM, P=600MM. CARACTERÍSTICAS: TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDF COM ESPESSURA MÍNIMA	780,08000	1 560 16
PASSAGEM DE FIOS, DEVENDO ESTE RECEBER CAPA CO 31 2,00 UN MESA RETA COM TRÊS GAVETAS. DIMENSÕES: A=750MM, L=1200MM, P=600MM. CARACTERÍSTICAS: TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDF COM ESPESSURA MÍNIMA	780,08000	1 560 16
CAPA CO 31 2,00 UN MESA RETA COM TRÊS GAVETAS. DIMENSÕES: A=750MM, L=1200MM, P=600MM. CARACTERÍSTICAS: TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDF COM ESPESSURA MÍNIMA	780,08000	1 560 16
31 2,00 UN MESA RETA COM TRÊS GAVETAS. DIMENSÕES: A=750MM, L=1200MM, P=600MM. CARACTERÍSTICAS: TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDF COM ESPESSURA MÍNIMA	780,08000	1 560 16
DIMENSÕES: A=750MM, L=1200MM, P=600MM. CARACTERÍSTICAS: TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDF COM ESPESSURA MÍNIMA	780,08000	1 560 16
CARACTERÍSTICAS: TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDF COM ESPESSURA MÍNIMA		1.500,10
EM CHAPA DE MDF COM ESPESSURA MÍNIMA		
DE 25 MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES		
EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA		
PRESSÃO, NAS CORES ARGILA OU OVO (À		
ESCOLHA DA UNIDADE SOLICITANTE), COM		
BORDAS DE PVC NA MESMA COR DO		
LAMINADO, COLADAS A QUENTE PELO		
SISTEMA HOT-MELT; AS BORDAS DE		
CONTATO COM O USUÁRIO DEVERÃO		
POSSUIR ARREDONDAMENTO SUPERIOR E		
INFERIOR COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. DEVERÁ POSSUIR PAINEL FRONTAL E		
GAVETAS PRODUZIDOS EM MDF COM 18MM		
DE ESPESSURA, REVESTIDO NAS DUAS FACES		
POR LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA		
PRESSÃO COM BORDA DE PVC COM		
ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR		
DO MÓVEL, COLADAS A QUENTE PELO		
SISTEMA HOT-MELT. O PAINEL FRONTAL		
DEVERÁ TER RECUO MÍNIMO DE 150MM EM		
RELAÇÃO À FRENTE DA MESA E ALTURA DE		
370MM(±20MM); DEVERÁ SER FIXO ENTRE OS		
PÉS DA ESTRUTURA POR MEIO DE		
PARAFUSOS. DEVERÁ POSSUIR GAVETEIRO		
SUSPENSO COM TRÊS GAVETAS, MEDINDO		
400X450X460MM (LXAXP). AS GAVETAS		
DEVERÃO POSSUIR CORREDIÇAS METÁLICAS;		
FECHADURA COM DUAS CHAVES TIPO YALE		
QUE REALIZE O FECHAMENTO SIMULTÂNEO		
DAS TRÊS GAVETAS; E PUXADORES EM		
FORMATO DE ALÇA OU CONCHA COM		
ACABAMENTO CROMADO/ESCOVADO OU NA		
MESMA COR DO MÓVEL. A ESTRUTURA		
DEVERÁ SER PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO		
N° 18 (1,2MM) OU SUPERIOR, E SERÁ		
FORMADA PELOS SEGUINTES COMPONENTES:		
BARRA SUPERIOR HORIZONTAL COM, NO		
MÍNIMO, 400MM DE COMPRIMENTO,		
SOLDADA A COLUNA EM FORMATO DE TUBO		
OBLONGO MEDINDO, NO MÍNIMO, 25X58MM,		
COM ABERTURAS PARA PASSAGEM DE FIOS,		
COM PÉS EM FORMATO DE TUBO OBLONGO,		
UNIDOS ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE SOLDA,		



Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total
			FORMANDO UM "L". A FIXAÇÃO DO TAMPO		
			NA ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS		
			DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS		
			METÁLICAS. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS		
			NIVELADORAS DE ALTURA, PRODUZIDA EM		
			POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA OU		
			NA MESMA COR DO MÓVEL. TODOS OS		
			COMPONENTES METÁLICOS EXTERNOS		
			DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE		
			DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E		
			FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA		
			EPÓXI-PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL,		
			APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO		
			ELETROSTÁTICA COM POLIMERIZAÇÃO EM		
			ESTUFA. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM		
			APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE		
			INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES, DEVENDO		
			SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E		
			PIGMENTOS ATÓXICOS. SOLDAS DEVERÃO		
			TER SUPERFÍCIES LISAS E HOMOGÊNEAS, NÃO		
			APRESENTANDO NENHUMA SUPERFÍCIE		
			ÁSPERA, PONTOS CORTANTES OU ESCÓRIAS.		
			AS MESAS DEVERÃO CONSTITUIR PEÇAS		
			SÓLIDAS E RESISTENTES, SEM FOLGAS NOS		
			ENTALHES, EMPENAMENTOS OU DEFORMA		
			Total dos Produto	5	18.407,56

Empr	Empresa: TEKCAD MOBILIARIO CORPORATIVO IND COM E IMPORTACAO LTDA - 11279							
Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total			
11	10,00	UN	CADEIRA DE ESCRITÓRIO GIRATÓRIA, COM RODINHAS, GARANTIA TOTAL 12 MESES, COR PRETO, COM SISTEMA RELAX, COM TRAVA DE INCLINAÇÃO, TRAVA APENAS EM POSIÇÃO RETA, MATERIAL DO REVESTIMENTO COURO SINTÉTICO (PU), MATERIAL DA BASE EM METAL CROMADO, MATERIAL DAS RODAS E NYLON ANTI-RISCO, REVESTIMENTO DO APOIO DE BRAÇO ESTOFADO, PISTÃO À GÁS CLASSE 3, COM REGULAGEM DA INTENSIDADE DE INCLINAÇÃO, SISTEMA DE AJUSTE DOS BRAÇOS FIXO, PESO MÁXIMO SUPORTADO 140 KG	398,97000	3.989,70			
12	30,00	UN	CADEIRA FIXA ESTOFADA SEM BRAÇOS. CADEIRA ESTOFADA, ESPALDAR MÉDIO, MONTADA SOBRE ARMAÇÃO TUBULAR DE AÇO. ESTRUTURA PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO COM ESPESSURA DE 1,9MM, E DIÂMETRO MÍNIMO DE 20MM. BASE FIXA DO TIPO 4 PÉS COM PONTEIRAS DE ACABAMENTO INJETADAS EM POLIPROPILENO NA MESMA COR DA ESTRUTURA. CAPACIDADE MÍNIMA	149,99000	4.499,70			



Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total
			DE CARGA: 120 KG. ASSENTO E ENCOSTO		
			DEVERÃO TER ESTRUTURA EM MADEIRA		
			COMPENSADA COM, NO MÍNIMO, 12MM DE		
			ESPESSURA; ESTOFADOS EM ESPUMA DE		
			POLIURETANO COM ESPESSURA MÍNIMA DE		
			45MM E DENSIDADE MÍNIMA DE 50KG/M³, E		
			SER FIXADOS À ESTRUTURA POR MEIO DE		
			PORCAS COM GARRAS E PARAFUSOS;		
			DEVERÃO SER BIPARTIDOS, SENDO A		
			DISTÂNCIA ENTRE O TOPO DO ASSENTO E A		
			BASE DO ENCOSTO DE, NO MÍNIMO, 30 MM;		
			AMBOS DEVEM SER REVESTIDOS EM TECIDO		
			100% POLIÉSTER, EM COR À ESCOLHA DA		
			UNIDADE SOLICITANTE, DE ACORDO COM O		
			MOSTRUÁRIO DO FORNECEDOR; ALTURA DA		
			SUPERFÍCIE DO ASSENTO EM RELAÇÃO AO		
			PISO DEVERÁ SER ENTRE 400 E 480MM;		
			INCLINAÇÃO ENTRE O ENCOSTO E O ASSENTO		
			DE 95° A 110°. DIMENSÕES MÍNIMAS DO		
			ASSENTO: L=450MM, P=440MM. DIMENSÕES		
			MÍNIMAS DO ENCOSTO: L=420MM, A= 350MM.		
			TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS		
			DEVERÃO SER TRATADOS POR BANHO DE		
			DESENGRAXAMENTO, DECAPAGEM E		
			FOSFATIZAÇÃO, E PINTADOS COM TINTA		
			EPÓXI-PÓ NA COR PRETA, APLICADA PELO		
			PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA		
			COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. PEÇAS		
			INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR		
			REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES		
			CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS		
			MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS.		
			SOLDAS DEVERÃO TER SUPERFÍCIES LISAS E		
			HOMOGÊNEAS, NÃO APRESENTANDO		
			NENHUMA SUPERFÍCIE ÁSPERA, PONTOS		
			CORTANTES OU ESCÓRIAS. O CONJUNTO DO		
			MÓVEL DEVERÁ ESTAR EM CONFORMIDADE		
			COM AS NORMAS DE RESISTÊNCIA,		
			DURABILIDADE, ESTABILIDADE E		
			ERGONOMIA, APRESENTADAS PELA		
			NBR13962:2018		
26	1,00	UN	MESA DE EXAMES, CONSTRUÍDO EM TUBOS	748,99000	748,99
			REDONDOS DE 1 1/2 DE DIÂMETRO,		
			SUBMETIDO A TRATAMENTO PRÉVIO ANTI-		
			FERRUGINOSO E PINTADO COM ESMALTE		
			SINTÉTICO. · LEITO REVESTIDO EM ESPUMA		
			DE POLIURETANO REVESTIDO EM COURVIN		
			DENSIDADE 28 OU OUTRO MATERIAL		
			COMPATÍVEL, COM CABECEIRA MÓVEL		
			REGULÁVEL ATRAVÉS DE CREMALHEIRA;		
			POSSUIR SUPORTE PARA LENÇOL DE PAPEL		
			DESCARTÁVEL; · PÉS PROVIDOS DE		
			PONTEIRA DE BORRACHA; · DIMENSÕES		



Item	Qtde.	Unid.	Produto	Valor Unit.	Valor Total
			APROXIMADAS: - 0,80M DE ALTURA; - 1,90 M		
			DE COMPRIMENTO; - 0,65 M DE LARGURA. · O		
			PRODUTO DEVERÁ TER ACABAMENTO		
			PERFEITO, ISENTO DE REBARBAS E SINAIS DE		
			OXIDAÇÃO.		
			Total dos Produtos	s	9.238,39

Empr	Empresa: YNEMED PRODUTOS MEDICOS E HOSPITALARES LTDA - 11049						
Item	ItemQtde.Unid.ProdutoValor Unit.						
7	1,00		BALDE A PEDAL/LIXEIRA DE INOX COM PEDAL (20 L)	229,94000	229,94		
	Total dos Produtos						

Dando prosseguimento, verificou-se que não houve manifestação por parte das licitantes presentes em impugnar o presente julgamento. O pregoeiro e sua equipe de apoio encaminham o respectivo processo administrativo para a Assessoria Juridica deste Município proceder o parecer final e posterior encaminhamento ao Prefeito Municipal para que, querendo, proceda com a Homologação e Adjudicação. Nada mais havendo a tratar, foi encerrada a reunião de julgamento, da qual foi assinada a presente ata pelo pregoeiro e equipe de apoio e pelos representantes das proponentes.

Pregoeiro

Portaria Nº de 30/12/1899

EQUIPE DE APOIO

ADAILTO MARCOLAN adminstrativo

ANDRÉ BIANCHETTO PROFESSOR

EMPRESAS PARTICIPANTES: