

ATA DE REGISTRO DE PREÇO Nº 619/2023 – CPL/ALICC PREGÃO ELETRÔNICO (SRP) Nº 124/2023 - CPL/ALICC PROCESSO ADMINISTRATIVO nº 6700.0112759/2022

A AGÊNCIA DE LICITAÇÕES, CONTRATOS E CONVÊNIOS DE MACEIÓ – ALICC, inscrita no CNPJ/MF sob o n° 26.981.455/0001-29, situada na Avenida da Paz, n° 900 - Maceió/AL, CEP.: 57.022-050, neste ato representada pela Diretora Presidente Meiry Soares Porciúncula, doravante denominada ÓRGÃO GERENCIADOR, institui a presente ARP - Ata de Registro de Preços, decorrente da licitação na modalidade de de Pregão Eletrônico, sob o número 124/2023 – CPL/ALICC, do tipo MENOR PREÇO POR GRUPO DE ITENS, cujo objeto é o registro de preços para futura e eventual contratação para FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIOS, processada nos termos do Processo Administrativo nº 6700.0112759/2022, a qual se constitui em documento vinculativo e obrigacional às partes, à luz da permissão inserta no art. 15, inc. II, e §§ 1° a 4°, da Lei nº 8.666/93, regulamentados pelos Decretos Municipais nºs 7.496/2013 e 8.415/2017, segundo as cláusulas e condições seguintes:

1. A presente ARP estabelece as cláusulas e condições gerais para o registro de preços para eventual **aquisição de mobiliários diversos (mesas, armários, cadeiras, poltronas, divisórias tipo biombo, sofás, longarinas, assentos em geral)** nas especificações e quantidades constantes no Termo de Referência, cujas especificações técnicas, marcas/modelos, preços, quantitativos e fornecedores foram previamente definidos por meio do procedimento licitatório supracitado, conforme abaixo descrito resumidamente:

Fornecedor Beneficiário:	VINICIUS GABRIEL DE AR	AÚJO LTDA
CNPJ:	41.967.353/0001-42	
Endereço:	Av conselheiro aguiar, nº 1472 recife/pe – cep 51.111-010	2 – sala 126 – boa viagem –
Telefones:	(81) 99918-1712	
Representante Legal:	Vinicius gabriel de araújo - so	ócio administrador
Identidade e CPF:	RG N° 386.2659-4	CPF N° 065.470.294-25
E-mail:	wjalconsultoria@gmail.com	



Itens	Descrição doProduto	Unid	Quant	Marca/Mod	Valor Unitário	ValorTotal
01	ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS Armário alto fechado com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa. Dimensões: 800mm (largura) x 497mm (profundidade) x 1600mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), Corpo (02 laterais, base, fundo e 04 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP). Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), puxadores confeccionados em PVC na cor alumínio, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 20x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo	Un	730	VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: ARMÁRIO ALTO	R\$ 1.900,00	R\$1.387.000,00
02	ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS Armário Baixo Fechado com 01 prateleira móvel. Dimensões: 800mm (largura) x 497mm (profundidade) x 740mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a	Un	570	MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: ARMÁRIO BAIXO	R\$1.000,00	R\$570.000,00



	madeira aglomerada, formando com ela um corpo					
	único e inseparável (BP). Corpo (02 laterais, base,					
	fundo e 01 prateleira móvel) confeccionados com					
	chapas de partículas de madeira de média					
	densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com					
	laminado melamínico, por efeito de prensagem a					
	quente que faz o laminado se fundir a madeira					
	aglomerada, formando com ela um corpo único e					
	inseparável (BP). Duas portas confeccionadas com					
	chapas de partículas de madeira de média					
	densidade (MDP – Médium Density Particleboard),					
	espessura de 15mm, revestida nas duas faces com					
	laminado melamínico, por efeito de prensagem a					
	quente que faz o laminado se fundir a madeira					
	aglomerada, formando com ela um corpo único e					
	inseparável (BP). oriundas de madeiras certificadas					
	de reflorestamento com selo FSC, com fita de					
	1,0mm, com resistência a impactos e termicamente					
	estável. Duas portas confeccionadas com chapas de					
	partículas de madeira de média densidade					
	Armário madeira 04 prateleiras e chave.					
	Dimensões: 1600mm(largura) x					
	497mm(profundidade) x 740mm(Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de					
	madeira de média densidade (MDP – Médium					
	Density Particleboard), espessura de 25mm,					
	revestida nas duas faces com laminado					
	melamínico, por efeito de prensagem a quente que					
	faz o laminado se fundir a madeira aglomerada,					
	formando com ela um corpo único e inseparável					
	(BP). Corpo (02 laterais, base, fundo e 02					
	prateleiras móveis) confeccionados com chapas de					
	partículas de madeira de média densidade (MDP –			MARCA:		
	Médium Density Particleboard), espessura de			VINICIUS		
	15mm, revestida nas duas faces com laminado			GABRIEL DE		
03	melamínico, por efeito de prensagem a quente que	Un	718	ARAÚJO	R\$1.500,00	1.077.000,00
	faz o laminado se fundir a madeira aglomerada,			MODELO:		
	formando com ela um corpo único e inseparável			ARMÁRIO		
	(BP,. Quatro portas confeccionadas com chapas de			ALTO		
	partículas de madeira de média densidade (MDP –					
	Médium Density Particleboard), espessura de					
	15mm, revestida nas duas faces com laminado					
	melamínico, injetados em poliuretano de alta densidade. Todas as estruturas em aço recebem					
	tratamento anti-ferruginoso, a base de fosfato de					
	zinco com 04 banhos químicos e que a própria					
	indústria possua o equipamento para tal processo e					
	recebem pintura eletrostática a pó com resina a base					
	de epóxi e poliéster formando uma camada mínima					
	30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios					
	de preparação, tratamento e					
	ESTANTE BAIXA – 2 PRATELEIRAS					
	ESTANTE ESCANINHO DESCRITIVO - Corpo					
	composto por peças laterais, inferior, prateleira e					
	divisórias em madeira aglomerada (MDP),			MARCA:		
	espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces			VINICIUS		
0.4	de laminado melamínico de baixa pressão. Peça	TT	400	GABRIEL DE	D#050.00	D#456 000 00
04	posterior em madeira aglomerada (MDP),	Un	480	ARAÚJO	R\$950,00	R\$456.000,00
	espessura de 15mm, revestida em ambas as faces.			MODELO:		
	Tampo em madeira aglomerada (MDP), espessura de 18mm. Bordos encabeçados com fita de bordo			ESTANTE BAIXA		
	em PVC (cloreto de polivinila) com "primer",			DAIAA		
	acabamento texturizado nas cores CINZA e					
	VERMELHA, colados com adesivo "Hot					
L	. Little Lift, Coludos Com adesivo 1100		<u> </u>	i	<u> </u>	l .



Melting". Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 mm X 40 mm, em chapa 14 (1,9mm), na cor CINZA. Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8. ACABAMENTO Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas no processo de pintura no processo de pintura. São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos						
agudos. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 1mm. GARANTIA inte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação						
VALOR TOTAL R\$:						

Itens	Descrição	doProduto	Unid	Quant	Marca/Mod	Valor Unitário	ValorTotal
05	MEZANINO (1,80x0 chapas de madeira densidade (Médium aglutinadas e compa meio de pressão e c papel impregnada ambas as faces. Dest superfície uniforme, assegurada pela perfe madeira. Sendo um p para a produção de densidade média de camada externa 900 l perpendicular kgf/cm² 135 kgf/cm² 14,5 inchame de 6 a 10% teor de am.seca <30. O tamp de bordo 2 mm Poliestireno, aplicada arestas recebem acab 2mm. Divisão/Confeccionadas em camada externa poduto de média de Particleboard). São a resina sintética por m com lâminas de pamelamínicas em am característica de sua de alta densidade distribuição das par produto tecnológico o móveis. As chapas pokg/m³, densidade mékg/m³, resistência mkgf/cm², resistência mkgf/cm², resistência mkgf/cm², resistência m	ATENDIMENTO LINEAR ENDIMENTO RETO COM 0,75) tampo: Confeccionado em MDP BP 25 mm de média Density Particleboard). São ctadas com resina sintética por alor, revestidas com lâmina de com resinas melamínicas em aca-se pela característica de sua fina, lisa e de alta densidade, ita distribuição das partículas de roduto tecnológico e econômico e móveis. As chapas possuem 595 kg/m³, densidade média à tração p² 4,5, resistência média à tração p² 4,5, resistência média à superficial ento médio 6% e umidade média formaldeído Mig Formol/100g po é encabeçado através de fita de espessura produzida em as com adesivo Hot Melt, suas amento com raio ergonômico de Travessa/Lateral Superior: chapas de madeira MDP BP 18 lensidade (Médium Density aglutinadas e compactadas com eio de pressão e calor, revestidas apel impregnada com resinas abas as faces. Destaca-se pela superfície uniforme, fina, lisa e e, assegurada pela perfeita tículas de madeira, sendo um e econômico para a produção de ossuem densidade média de 610 dia da camada externa de 900 édia a tração perpendicular 5,5 média superficial kgf/cm² 14,5, dia superficial kgf/cm² 14,5, média superficial kgf/cm² 14,5,	Un	194	MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: BALCÃO DE ATENDIMEN TO	R\$4.301,00	R\$834.394,00



	inchamento médio 6%, umidade média 6 a 10%, teor					
	de formaldeído Mg Formol/100g seca <30. São					
	encabeçadas através de fita de bordo 1 mm de					
	espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com					
	adesivo "P.U.R" e suas arestas recebem acabamento					
	com raio ergonômico de 1mm. Mão Francesa: Em					
	formato triangular reforçada, produzida com tubos					
	seção quadrada de aço SAE 1010/1020 20x20x0,90					
	soldados pelo processo MIG, para afixação recebe					
	duas chapas de aço SAE 1010/1020 com dimensões					
	de 250x60x1,90, acompanha 01 unidade cada					
	modulo. Lavagem pelo processo de imersão através					
	de desengraxe, água, refinador, fosforização, água,					
	passivador e secagem em estufa por 15 minutos.					
	Recebe pintura eletrostática pó e cura em estufa a					
	200°C por 15minutos. Montagem: Composta por					
	parafuso Minifix produzido em aço com rosca M6,					
	Haste dupla MP0242 s/ Anel 45mm, Tambor de					
	Zamac 12x15mm, Bucha Zamac M6x13 e Cavilha de					
	Pinus 8x30mm. As bordas inferiores do móvel					
	recebem sapatas niveladoras de altura 1/4x17mm					
	rosqueadas a bucha com rosca interna metálica 1/4.					
	Mão Francesa fixada com parafusos 3,4x14 Cabeça					
	Panela.	_				
	BALCÃO DE ATENDIMENTO LINEAR		·			
	BALCÃO DE ATENDIMENTO RETO COM					
	MEZANINO (1,80x0,75) tampo: Confeccionado em					
	chapas de madeira MDP BP 25 mm de média					
	densidade (Médium Density Particleboard). São					
	aglutinadas e compactadas com resina sintética por					
	meio de pressão e calor, revestidas com lâmina de					
	papel impregnada com resinas melamínicas em					
	ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua					
	superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade,					
	assegurada pela perfeita distribuição das partículas de					
	madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico					
	para a produção de móveis. As chapas possuem					
	densidade média de 595 kg/m³, densidade média da					
	camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração					
	perpendicular kgf/cm ² 4,5, resistência média à flexão					
	estática kgf/cm² 135, resistência média superficial					
	kgf/cm ² 14,5 inchamento médio 6% e umidade média			MARCA:		
				VINICIUS		
	de 6 a 10% teor de formaldeído Mig Formol/100g			GABRIEL DE		
	am.seca <30. O tampo é encabeçado através de fita		400	ARAÚJO	5	P. 0.000 000 000
06	de bordo 2 mm de espessura produzida em	Un	193	MODELO:	R\$ 4.301,00	R\$ 830.093,00
	Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas			BALCÃO DE		
	arestas recebem acabamento com raio ergonômico de			ATENDIMEN		
	2mm. Divisão/Travessa/Lateral Superior:			TO		
	Confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18			10		
	mm de média densidade (Médium Density					
	Particleboard). São aglutinadas e compactadas com					
	resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas					
	com lâminas de papel impregnada com resinas					
	melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela					
	característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e					
	de alta densidade, assegurada pela perfeita					
	distribuição das partículas de madeira, sendo um					
	produto tecnológico e econômico para a produção de					
	móveis. As chapas possuem densidade média de 610					
	kg/m³, densidade média da camada externa de 900					
	kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5					
	kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm²					
	145, resistência média superficial kgf/cm ² 14,5,					
	inchamento médio 6%, umidade média 6 a 10%, teor					
	de formaldeído Mg Formol/100g seca <30. São					



VALOR TO	TAL		1.664.487,00
Panela.			
Mão Francesa fixada com parafusos 3,4x14 Cabeça			
rosqueadas a bucha com rosca interna metálica 1/4.			
recebem sapatas niveladoras de altura 1/4x17mm			
Pinus 8x30mm. As bordas inferiores do móvel			
Zamac 12x15mm, Bucha Zamac M6x13 e Cavilha de			
Haste dupla MP0242 s/ Anel 45mm, Tambor de			
parafuso Minifix produzido em aço com rosca M6,			
200°C por 15minutos. Montagem: Composta por			
Recebe pintura eletrostática pó e cura em estufa a			
passivador e secagem em estufa por 15 minutos.			
de desengraxe, água, refinador, fosforização, água,			
modulo. Lavagem pelo processo de imersão através			
de 250x60x1,90, acompanha 01 unidade cada			
duas chapas de aço SAE 1010/1020 com dimensões			
soldados pelo processo MIG, para afixação recebe			
seção quadrada de aço SAE 1010/1020 20x20x0,90			
formato triangular reforçada, produzida com tubos			
com raio ergonômico de 1mm. Mão Francesa: Em			
adesivo "P.U.R" e suas arestas recebem acabamento			
espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com			
encabeçadas através de fita de bordo 1 mm de			

Itens	Descrição do Produto	Unid	Quant	Marca/ Modelo/ Fabricante	Valor Unitário	ValorTotal
07	GAVETEIRO VOLANTE 02 GAVETAS RASAS E 01 " Gaveteiro volante com três gavetas. Dimensões: 300 (largura) x 485 (profundidade) x 700 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores	Un	669	MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: GAVETEIRO VOLANTE	R\$1.125,00	R\$752.625,00



solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 03 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP - Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando c travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores confeccionados em PVC. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL. Gavetas com corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillps com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster



	T				1	T
	formando uma camada mínima 30/40					
	micra de espessura, atendendo-se os					
	critérios de preparação, tratamento e					
	tempo de cura recomendados pelo					
	fabricante da tinta empregada, de forma					
	que o resultado atenda as exigências					
	previstas nas normas da ABNT.					
	GAVETERO VOLANTE 04					
	GAVETAS deslizantes Gaveteiro					
	volante com quatro gavetas. Dimensões:					
	300 (largura) x 485 (profundidade) x 700					
	(Altura). Tampo superior confeccionado					
	com chapa de partículas de madeira de					
	média densidade (MDP – Médium					
	Density Particleboard), espessura de					
	25mm, revestida nas duas faces com					
	laminado melamínico, por efeito de					
	prensagem a quente que faz o laminado					
	se fundir a madeira aglomerada,					
	formando com ela um corpo único e					
	inseparável (BP), oriundas de madeiras					
	certificadas de reflorestamento com selo					
	FSC, com fita PS de 2mm em todo					
	contorno, colados ao tampo através de					
	processo "hot melt", acabamento na cor					
	semelhante ao revestimento do tampo,					
	(cores solidas e madeiradas), com					
	resistência a impactos e termicamente					
	estável. Corpo (2 laterais, base e fundo)					
	confeccionados com chapas de partículas					
	de madeira de média densidade (MDP –					
	Médium Density Particleboard),					
	espessura de 15mm, revestida nas duas			VINICIUS		
	faces com laminado melamínico, por			GABRIEL DE		
0.0	efeito de prensagem a quente que faz o		600	ARAÚJO	D#1 000 00	D#750 210 00
08	laminado se fundir a madeira	Un	690	MODELO:	R\$1.099,00	R\$758.310,00
	aglomerada, formando com ela um corpo			GAVETEIRO		
	único e inseparável (BP), oriundas de			VOLANTE 04		
	madeiras certificadas de reflorestamento			GAVETAS		
	com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor					
	semelhante ao revestimento, (cores					
	solidas e madeiradas), com resistência a					
	impactos e termicamente estável. 04 frentes de gavetas confeccionadas com					
	chapa de partículas de madeira de média					
	densidade (MDP – Médium Density					
	Particleboard), espessura de 15mm,					
	revestida nas duas faces com laminado					
	melamínico, por efeito de prensagem a					
	quente que faz o laminado se fundir a					
	madeira aglomerada, formando com ela					
	um corpo único e inseparável (BP),					
	oriundas de madeiras certificadas de					
	reflorestamento com selo FSC, com fita					
	PS de 1mm na cor semelhante ao					
	revestimento, (cores solidas e					
	madeiradas), com resistência a impactos					
	e termicamente estável. Fechadura com					
	acabamento cromado, com aplicação na					
	primeira gaveta, possibilitando o					
	travamento lateral das gavetas					
	simultaneamente. Contém 02 peças de					
	chaves com capa plástica "escamoteável"					
	com acabamento preto, dupla face e					
	. r ,		i	ı	1	ı



extração, rotação de 180°, cilindro com			
corpo de 20 mm de comprimento e			
diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para			
fixação, que é feito na frente do gaveteiro.			
Trava confeccionada em perfil de			
alumínio extrudado. Puxadores			
confeccionados em PVC. Gavetas			
confeccionadas em chapa de aço SAE			
1006 a 1008 com 0,6mm de espessura,			
com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL.			
Gavetas com corrediças de 400mm de			
comprimento, fabricadas em chapa de			
aço dobrada na cor das gavetas, roldanas			
em nylon, corrediças fixadas as laterais			
do gaveteiro por meio de parafusos chip			
cabeça chata Phillps com acabamento bi			
cromatizado. Rodízios duplos			
confeccionados em polipropileno na cor			
preta, com eixo giratório e base de			
fixação em chapa estampada, fixados ao			
móvel por meio de parafusos			
autoatarrachantes cabeça panela. Laterais			
e montantes fixados por meio de tambor			
de giro de 15mm em aço zamak com			
parafuso de montagem rápida			
M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de			
madeira de Ø8x30mm, e demais			
parafusos autoatarrachantes com			
acabamento bi cromatizado. Tampos e			
laterais fixados por meio de tambor de			
giro de 15mm em aço zamak com			
parafuso de montagem rápida			
M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de			
madeira de Ø8x30mm, e demais			
parafusos autoatarrachantes com			
acabamento bi cromatizado. As gavetas			
em aço recebem tratamento anti-			
ferruginoso a base de fosfato de zinco			
com 04 banhos químicos e que a própria			
indústria possua o equipamento para tal			
processo e recebem pintura eletrostática a			
pó com resina a base de epóxi e poliéster			
formando uma camada mínima 30/40			
micra de espessura, atendendo-se os			
critérios de preparação, tratamento e			
tempo de cura recomendados pelo			
fabricante da tinta empregada, de forma			
que o resultado atenda as exigências			
previstas nas normas da ABNT.			
· ·			



GAVETEIRO SUSPENSO Gavete com 2 gavetas, possui furação para encaixe da fechadura. Gave confeccionadas em chapa de aço Sa 1006 a 1008 com 0,6mm de espessu com pintura epóxi a pó na cor CRISTA corrediças de 400mm de comprimen fabricadas em chapa de aço dobra pintadas na cor das gavetas, roldanas en nylon, corrediças fixadas ao corpo gaveteiro por meio de rebite tipo PC Fechadura com acabamento cromado cilindro de 17mm de diâmetro. Fixaç frontal da fechadura e travamento aper da primeira gaveta por trava de chapa aço. Contém 02 peças de chaves co capa plástica "escamoteável" co acabamento preto e rotação de 18 Corrediça de 350mm de comprimer confeccionadas em chapa de aço co roldanas em nylon de fácil instalação fixado às laterais da gaveta e do gavete por meio de parafusos chip cabeça cha Philips com acabamento bicromatizad As gavetas possuem canais, onde sencaixadas aos trilhos, formando esistema deslizante. Puxado confeccionados em polímero. Todas estruturas em aço recebem tratamen anti-ferruginoso a base de fosfato zinco com 04 banhos químicos e que própria indústria possua o equipamen para tal processo e recebem pinte eletrostática a pó com resina a base epóxi e poliéster formando uma cama mínima 30/40 micra de espessu atendendo-se os critérios de preparaç tratamento e tempo de co recomendados pelo fabricante da tirempregada, de forma que o resulta atenda as exigências previstas nas norma da ABNT.	o Und as Ea, L, o, da, m do P. e	622	MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: GAVETEIRO SUSPENSO	R\$450,00	R\$279.900,00
---	----------------------------------	-----	---	-----------	---------------

Itens	Descrição doProduto	Unid	Quant	Marca/ Modelo/ Fabricante	Valor Unitário	ValorTotal
10	MESA FORMATO "L" 1400 Confeccionade em chapas de madeira MDP BP 25 mm média densidade (Médium Densi Particleboard). São aglutinadas e compactad com resina sintética por meio de pressão calor, revestidas com laminas de papimpregnada com resinas melamínicas e ambas as faces. Destaca-se pela característi de sua superfície uniforme, fina, lisa e de al densidade, assegurada pela perfeita distribuiça das partículas de madeira. Sendo um produ tecnológico e econômico para a produção móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da cama externa 900 kg/m³, resistência média à traçi	de yy sis e e e e e e e e e e e e e e e e e e	680	VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: MESA EM FORMATO L	R\$ 2.100,00	1.428.000,00



perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. O tampo é encabeçado através de fita de bordo 2 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2mm. Saia Confeccionada em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% umidade média 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. São encabeçadas através de fita de bordo 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Laterais Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm² 135, resistência média superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. Encabeçado através de fita de bordo 1,0 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1,0 mm. Montagem: Composta por parafuso Minifix produzido em aço com rosca M6 parafusado a rebites M6 no pé centra, nas laterais fixado com parafusos minifix de aço. Tambor de Zamac 12x15mm, As bordas inferiores do móvel recebem sapatas niveladoras de altura 1/4x17mm rosqueadas a bucha com rosca interna 1/4. Pé Central passa cabos Produzido em chapa de aço SAE 1,20x1200x3000



increases 695(19) Dosestriomente dobrada em prensa hidráulica, recebe recuries para três formadas cléricas 2P-1 (Doz 250) injectadas em PVC na cor pretu (que acompanham o produto) medindo 40mm x 21mm cada recorte. Possui inida três recortes para conectores R45 medindo 20115mm. Tampa produzida em chapa de apo SAE 1.20x1.200x3000 cortadas em guilhotima Hidráulica com dimensões 600x80 posteriormente dobrada em prensa indiratúlica. Lavagem pelo processo de intersão intravés de desengaxae, água, refinador, fosforização, água, pasavador e secuçam em esteriormente dobrada em prensa indiratúlica. Lavagem pelo processo de intersão intravés de desengaxae. água, refinador, fosforização, água, pasavador e secuçam em esteriormente dobrada em prensa indiratúlica. Lavagem pelo processo de intersão intravés de desengaxae. água, refinador, fosforização, água, pasavador e secuçam em esteriormente do 50°C por la finamios. MESA LINEAR Mesa reta pécavalete c régua 1000 x 600 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessare de 25mm, revesida nas duas faces con Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se finadiras ecrificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita FS de 2mm em todas faces, colados ao atmpor através de paratisos M6x Homm e buchas metidicas M6. Tampos com firados em qualquer inam das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para rígua de tomadas fixada por meio de paratisos autoitarrechantes. Paind frontal confeccionado com chapa de fosfo de prensagem a quente que faz o laminado se finadiras ecrificados autoitarrechantes. Paind frontal confeccionado com chapa de fosfo de prensagem a quente que faz o laminado se finados a madeiras acetificados de professamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contomo, colados ao tampos atrovés de processo fina meir a madeira aglomação, formando com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contomo, colados ao tampos através de processo fina meir a madeira aglomações, confeccionado com ubos 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de mi							
em prensa hidratulica, recebe recortes para três tomadas cléricias 2P-T (10x290X injectulas em PVC na cor preta (que acompanham o produto) medindo 40mm x 2 luma cada recorte. Possuai ainda três recortes para conectres R45 medindo 20x15mm. Tampa produzida em chapa de aço SAE 1.20x1200x3000 cortadas em guilhoina Hidrádicia cont dimensões (80hx80) posteriormente dobrada em prensa hidrádicia. Lavagem pelo processo de imersão utravés de desengraxe, água, refinador, fosforização, água, passivador e secagem em estura por 15 minutos. Recebe pintura eletrostática póe cura em estufa a 200°C por Isminutos. MESA LINEAR Mesa reta pé cavalete c' régun 1800 x 600 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espesaura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por cleito de prensagem a quener que faz o laminados en distritor producir en grouparior (10P), orirundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm ent todas faces, culados so tumpo através de processos "thot melt", acabamento na cor semelhante ao evestimento do tampo, (futas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tempos sos fixados se intruga stravés de parafísos MGx10mm e buchas metálicas Mo. Tampos com firações universais, podendo ser fixados em qualquor uma das configurações disponíveis an mesa. I ampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafísos sutostarrabantes. Painel fontal confeccionado com chapa de partículas de madeiras ecrtificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 11mm en todo contormo, colados ao tumpo através de processos foto mel?, acabamento na cor semelhante as evestimento do tampo, (cores solidas e madeiras de midio em securido producido parafísos estrutural 7x40. Pes lateras en formato cavalete, confeccionado em todo contormo, colados ao tampo através de processos foto mel producido parafísos estrutural 7x40. Pes lateras en formato cavalete, confeccionado em todo contormo, colados ao tampo através de processos fotos de controles de midio de mad		cortadas em guilhotina Hidráulica com					
em prensa hidratulica, recebe recortes para três tomadas cléricias 2P-T (10x290X injectulas em PVC na cor preta (que acompanham o produto) medindo 40mm x 2 luma cada recorte. Possuai ainda três recortes para conectres R45 medindo 20x15mm. Tampa produzida em chapa de aço SAE 1.20x1200x3000 cortadas em guilhoina Hidrádicia cont dimensões (80hx80) posteriormente dobrada em prensa hidrádicia. Lavagem pelo processo de imersão utravés de desengraxe, água, refinador, fosforização, água, passivador e secagem em estura por 15 minutos. Recebe pintura eletrostática póe cura em estufa a 200°C por Isminutos. MESA LINEAR Mesa reta pé cavalete c' régun 1800 x 600 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espesaura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por cleito de prensagem a quener que faz o laminados en distritor producir en grouparior (10P), orirundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm ent todas faces, culados so tumpo através de processos "thot melt", acabamento na cor semelhante ao evestimento do tampo, (futas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tempos sos fixados se intruga stravés de parafísos MGx10mm e buchas metálicas Mo. Tampos com firações universais, podendo ser fixados em qualquor uma das configurações disponíveis an mesa. I ampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafísos sutostarrabantes. Painel fontal confeccionado com chapa de partículas de madeiras ecrtificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 11mm en todo contormo, colados ao tumpo através de processos foto mel?, acabamento na cor semelhante as evestimento do tampo, (cores solidas e madeiras de midio em securido producido parafísos estrutural 7x40. Pes lateras en formato cavalete, confeccionado em todo contormo, colados ao tampo através de processos foto mel producido parafísos estrutural 7x40. Pes lateras en formato cavalete, confeccionado em todo contormo, colados ao tampo através de processos fotos de controles de midio de mad		dimensões 695x190 posteriormente dobrada					
bomadas elétricas 2P-T I Oz-250V injetadas em PVC na cor preta (que acompanham o produto) medindo 40mm x 21mm cada recorte. Possui aindia três recuries para conectures R145 medindo 20x15mm. Tampa produzida em chapa de aço SAE I 20x1200x3000 cortadas em guilhotina Hidráulica com dimensões 600x80 posteriormente dobrada em prensa hidráulica. Lavagem pelo processo de imensão staravés de desengraxe, égua, refinador, fosforiração, égua, passivador e secagem em estufia por 15 minutos. Recebe pintura eletrostática pó e cura em estufia a 200°C por 15minutos. MESA LINEAR Mesa reta pé cavalete c' régua 1000 x 600 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamiñoc, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único emseparável (RP), oriundas de madeiras certificados de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampos com frações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações (futas madeiras), com resistência a impactos e termicamente exiável, Fixação dos Tampos só fixados à estritura através de perafísaos M6x10mm e buchas metallicas M6. Tampos com frações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disportiveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafísaos de mela densidade em densidade em mela recorda de mela densidade em densidade, com parafísa em compo futico. Sistema de unisio das pecas através de solda MIG MAG. Sapatas miveladoras acopiladas e mentinativado. Pe's laterais em poliuretano de alta densidade, com parafísao processo de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pe's laterais em poliuretano de alta densidade, com parafísao processo de parafísa de modeira de forma com a de co							
PVC na cor preta (que acompanham o produto) medindo 40mm x 2 l'uma cada recorte. Possui ainda três recortes para conectores RJ45 medindo 20x15mm. Tumpa produzida em chapa de aço SAE 1.20x1200x3000 cortadas em guilhoima Hidrádica com dimensões 600x80 posteriormente dobrada em prensa hidrádicia. Lavagem pelo processo de imersõe staravés de desengraxe, água, refinador, fosforização, água, passivador e secepem em sstufa por 15 minutos. Recebe pintura eletrostática pó e cura em estufa a 20V°C por 15minutos. MESA LINEAR Mesa reta pé cavalete c' régua 1000 x 600 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo ónico e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo hot medi?, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável, Fixação dos Tampos são fixados à estrutura stravés de parafissos Notsotarrachantes. Painel fontati confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particlebard). UND 11 sepsesura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. com fita PS de 1mm em todo contomo, colados ao tampo através de processo 'hot medi", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (corres solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formano cavalete, confeccionado em ubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de uniño das pegas através de solida MIC MAG. Sapatus nivicladoras acepiladas en poliuretano d							
medindo 40mm x 21mm cada recorte. Possai sinda três recortes para conectores R445 medindo 20x15mm. Tampa produzida em chapa de aço SAE 120x1200x3000 cortadas em guilhotina Hidrialica com dimensões 600x80 posteriormente dobrada em premas hidráulica. Lavagem pelo processo de imersão taravés de desengraxe, água, refinador, fosforização, água, passivador e secagem em estufa por 15 minutos. Recebe pintura eletrostática pó e cura em estufa a 200°C por 15/minutos. MESA LINEAR Mesa reta pé cavalete c' régua 1000 x 600 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de premsagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, coldos os tampos sofi fixados à estrutura através de paratusos Móx10mm e buchas metellicas Mo. Tampos com trações aniversais, podendo ser fixados em qualquer ama das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para regua de tomadas fixada por meio de pardicisos ativistamentadas; para de 15mm, revestida nas duas faces com amundo melo melo que con porta de 15mm, revestida nas duas faces com amundo melo melo que con porta regua de tomadas fixada por meio de pardicisos ativistamentadas; para de 15mm, revestida nas duas faces com amundo com ela modera aglorisos ativistamentadas certificadas de melorarenda, formanda com ata um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com ala um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com ala um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com ala um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com ala modera de conficio des processos homos conficios de faces de forma la terma de conficio des pecus atuavés de forma lateral utilizando parafísos extrutural 7x40. Pés lat							
sinda três recortes para conectores RJ45 medindo 20x15mm. Tampa produzida en chapa de aço SAE 1,20x1200x3000 cortadas em guilhorian Hidrálidica com dimensões 600x80 posteriormente dobrada em prensa hidrálulica. Lavagem pelo processo de internsão stravés de desengraxe, água, refinador, fosforização, água, passivador e secagem en estufa por 15 minutos. Recebe pintura eletrosática pó e cura en estufa 2 00CC por 15minutos. MESA LINEAR Mesa reta pé cavalete ci régua 1100 x 600 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo "hot mell", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura stravés de parafusus M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo see fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusus autoutarrachantes. Paimel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados so tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laternás em formato covalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laver em corpo único. Sistema de umito das peçua através de solida MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a strutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano							
medindo 20x15mm. Tampa produzida em chapa de aço SAE 1,20x1200x3000 cortadas em guilhotina Hidráulica com dimensões 600x80 posteriormente dobrada em prensa hidráulica, Lavagem pelo processo de imersão ittravés de desengraxox. água, refinador, fosforização, água, passivador e secagem em ssufa por 15 minutos. Recche pintura sletrostática por cura em estufa a 200°C por 15 minutos. MESA LINEAR Mesa reta pe cavalete c' régua 1000 x 600 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminulon melamínico, por efeito de prensagem a quente que fuz o laminado se fundir a madeira aglorando com statum corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com seis stecia a impactos e termicamente estável, Fixação dos Tampos são fixados à estrutura intravés de parafusos Móx10mm e buchas metálicas Mo. Tampos com furações aniversais, podendo ser fixados em qualquer ama das configurações disponíveis na mesas. Tampo com recorte para reigua de tornadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MP) — Medium Density Particlebard). 11 separado dos fixados es estudas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade com la madeira aglorando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados os tampo artavés de processo fhot melt*, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solídas e madeiradas), com resistência a impactos e em adeiradas), com resistência a impactos e em adeiradas, com parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato exadete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo dinico. Sistema de uniño das peçua através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a strutura com aftura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado							
chapa de aço SAE I 20x1200x3000 cortadas em guilhotina Hidrátilica com dimensões 600x80 posteriormente dobrada em prensa hidrátilica. Lavagem pelo processo de inerestio através de desengraxe, água, refinador, fosforização, água, passivador e scaegem em estufa por 15 minutos. Recebe piatura eletrostática pó e cura em estufa a 200°C por Isminutos. MESA LINIFAR Mesa reta pé cavalete o régual 1000 x 600 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas diasa faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira setrificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, coladas os tampos através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos sofi fixados à estrutura através de parafusos M6x 10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podiendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de paratusos autoatarachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de parfículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard). (MDP — Médium Density Particleboard). si espessura de 15mm, revestida nas duas faces com launinado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único. Sistema de mida das pençarvel (RP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo PSC, com fita PS de 1mm em todo conforno, colados so tampo através de processo "hot mel", sacabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solídas e madeirandis), com resistência a impactos e termicamente estavel, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato estapeta este conficando em tudo 50x30 usinado a laser em corpo binico. Sistema de união das peças através de solida MIG MAG. Sapatas inveladoras aco							
em guilhotina Hidráulica com dimensões 6000x80 posteriormente dobrada em prensa hidráulica. Lavagem pelo processo de imersão itaravés de desengraxe, água, refinador, fosforização, água, passivador e secagem em estufa por 15 minutos. Recebe pintura eletrostática po e cura em estufa a 200°C por ISminutos. MESA LINIRAR Mesa reta pécavalete c' régua 1000 x 600 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo ESC, com fita PS de 2mm em todas faces, coulotas na tumpo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tumpo, (fitas madeiras), con resistência a impactos e termicamente estável, Fixução dos Tampos sulo fisuados à estrutural través de parafístos o termicamente estável, Fixução dos Tampos sulo fisuados à estrutural través de parafístos MG/10mm e buchas metálicas Mo. Tampos com furações aniversais, podendo ser fixudos em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa, l'ampo com recorte para regua de tomadas fixada por meio de parafístos autotatarachantes, Paimel fornat confeccionado com chapa de paráculas de madeira de media densidade. Mol. Mol. P. Medium Density Particibebourd). 11 espessar de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melaminado por defito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 11mm em todo como como. colados so tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solídas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pês de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato esvalete, confeccionado em todo contomo, colados so tanquete, conf							
600x80 posteriormente dobrada em prensa hidráfulica. Lavagem pelo processo de imersão através de desengraxe, água, refinador, fosforização, água, passivador e secagem em estufa por 15 minutos. Recebe pintura eletrostática pó e cura em estufa a 200°C por Isminutos. MTSA LINEAR Mesa reta pé cavalete or régua 1000 x 600 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida has duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fiundir a madeira agiomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados sa tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos autostarachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira neglamerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP) oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo com tomo colados ao tampo através de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único in separável (BP) oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo con tomo colados ao tampo através de precesso "hot melt", acabumento na con semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeirandas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pes de forma lateral utilizando paratiso estrutura 7x40. PSa laterais em formato cavalece, confeccionado em tubo 30x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de Ismm, injetudas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/G*O*K*O*K*O*K*O*K*O*K*O*K*O*K*O*K*O*K*O*							
hidráulica. Lavagem pelo processo de imersão através de desengrave, água, refinador, fosforização, água, passivador e secagem em estufa por 15 minutos. Recebe pintura eletrostática pó e cura em estufa a 200°C por 15minutos. MiSA LINEAR Mesa reta pé cavalete c/ régua 1000 s. 600 x 740. Tumpo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira agfomerada, formando com ela um corpo único e inseparáve (18P), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Jume me todas faces, colados ao tampo através de processo 'hot mell', acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável, Fixação dos Tampos são fixados à estrutura attravés de parátisos Mox10mm e buchas medilicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para rigua de tomadas fixada por meio de parafusos autotatrarchantess, Painel frontal confeccionado com chapa de parátisos autotatrarchantess, Painel frontal confeccionado com chapa de parátisos autotatrarchantess, e com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparáve (18P), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contorno, colados ao tampo através de processo 'hot mell', acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parativos estrutura 17.40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em unbo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de unão das speças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acophadas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com partiaso zincado branco de 5/16" x							
stravés de désengraxe, água, refinador, fosforização, água, passivador e secagem em estufa por 15 minutos. Recebe pintura eletrostática pó e cura em estufa a 200°C por I5minutos. MESA LINEAR Mesa reta pé cavalete c/ régua 1000 x 600 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável, Fixação dos Tampos são fixados a estrutura através de parafusos Mox Mom e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autotatarachantes. Paimel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), 111 espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com cla um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parativos estrutura 17-x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em nubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estruturas em poliuretano de alta densidade, com parafiso azintado bornano de 5/16° x 1°. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais							
fosforização, água, passivador e secagem em estufu por 15 minutos. Recebe pintura eletrostática por 6 cura em estufa a 200°C por 15 minutos. MESA LINEAR Mesa reta pé cavalete c' régua 1000 x 600 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a maderira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparáve (IBP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo 'hot mell', acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos efficados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autotatrarchantes, Painel frontal confeccionado com chapa de parácitusa de madeiras en fedicas de media fensidade (MDP — Medium Density Particleboard), 11 espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparáve (IBP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Ilmm em todo contomo, colados ao tampo através de processo 'hot mell', acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeirados), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parativos estrutura 7.40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em ubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acophadas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em polluretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5.16° x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estr							
estufa por 15 minutos. Recebe pintura eletrostática pó e cura em estufa a 200°C por 15 minutos. MESA LINEAR Mesa reta pé cavalete c/ régua 1000 x 600 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por rétito de prensagem a quente que faz o laminado se fiundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Partiteleboard.) 11 espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com serio FSC, com fita PS de Irum em todo contomo, colados ao tampo através de processo hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeirads), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma laterad utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetudas em poliuretumo de alta densidade, com parafusos zincado branco de 51fc x 1". Supatass com acubamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em apo recebem tratamento anti-ferruginoso a base		através de desengraxe, água, refinador,					
letrostática pó e cura em estufa a 200°C por Isminutos. MESA LINEAR Mesa reta pé cavalete c/ régua 1000 x 600 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FISC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável, Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos so Móx10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autotatarachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contomo, colados oa tampo através de processo "hot melt", acabamento ma cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiras), com resisfencia a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parfuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em poliuretano de alta densidade, com porpa úrico. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16° x 1°. Sapaias com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em apo recebem t		fosforização, água, passivador e secagem em					
letrostática pó e cura em estufa a 200°C por Isminutos. MESA LINEAR Mesa reta pé cavalete c/ régua 1000 x 600 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FISC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável, Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos so Móx10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autotatarachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contomo, colados oa tampo através de processo "hot melt", acabamento ma cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiras), com resisfencia a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parfuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em poliuretano de alta densidade, com porpa úrico. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16° x 1°. Sapaias com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em apo recebem t		estufa por 15 minutos. Recebe pintura					
MESA LINEAR Mesa retu pé cavalete c/ régua 1000 x 600 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável, Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fiundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contorno, colados ao tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poblinetrado de alta densidade, com parafinso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
MESA LINEAR Mesa reta péc avalete c / régual 1000 x 600 x 740 x 74							
MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm en todas faces, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura stravés de parafusos Max10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessar de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada. formando com ela umo crop único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo a trovés de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento de tampo, (cores soidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapata niveladoras acopladas a estruturac orm altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com parafuso zincado branco de							
MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Zum em todas faces, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estivel. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos Mox10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de parfuculas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único o inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pes de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laternis em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em expo recebem tratamento anti-ferrupinoso a base							
faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo ISC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo "hot melt", seabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura stravés de parafusos Mox10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contomo, colados so tampo atavés de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores soidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pes de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopiadas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com scabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em exo recebem tratamento anti-ferrupisos o abase							
prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ella um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Zmm em todas faces, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos Móx10mm e buchas metálicas Mó. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard). UND espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ella um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pes de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 51/6" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em eço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo, tírates madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autotatrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de particulas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot mell", acabamento an existência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em ubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 51/6" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
ela um corpo único e înseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento ac or semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com esistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos Móx10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de Ismm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alfa densidade, com parafuso zincado branco de 5/16° x 1°. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao evestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados em cualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contomo, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em ao o recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo 'hot melt'', acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos Móx10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contorno, colados ao tampo através de processo 'hot melt'', acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em ao o recebem tratamento anti-ferruginoso a base		ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas					
faces, colados ao tampo através de processo 'hot melt'', acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MPP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces con laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contomo, colados ao tampo através de processo 'hot melt', acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (corce solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7×40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em ubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, nijetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base		de madeiras certificadas de reflorestamento					
"hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base		com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas					
"hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base		faces, colados ao tampo através de processo					
revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melf", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em ubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados e setrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), UND espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeira certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAC. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), 11 espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contormo, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, nijetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
através de parafusos Móx10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de mádeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot meli", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em ubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autotatrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutura forma du alteral utilizando parafuso estrutura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em ago recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base		fixada por meio de parafusos autoatarrachantes.					
(MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base		partículas de madeira de média densidade			MADCA: VINICILIS		
espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base		(MDP – Médium Density Particleboard),	UND	630			
com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base	11	espessura de 15mm, revestida nas duas faces				D# 1 000 00	D# 620 000 00
prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base					· ·	K\$ 1.000,00	R\$ 630.000,00
fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base					THOU BE OF THE BITT		
ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base					LINEAR		
de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
"hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base		tubo 50x30 usinado a laser em corpo único.					
MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base							
l de fosfato de zinco com 04 banhos químicos el							
at the or the order of the order of the order of		de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e					



que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, barra caixa de tomada confeccionada em alumínio e fechamento laterais em plástico, espelho de tomada e dados confeccionada em plástico na cor preta. Configuração - 2 tomadas 4,1 x 2,2 cm e 2 pontos de dados e telefonia, Calha para fiação 50mm(A) x 600mm(L) x 50mm(P)confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura. Com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT, gaveteiro fixo com 02 gavetas. Dimensões: 300L x 423P x 235A. Laterais confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm no contorno frontal, colados as laterais através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos

> VINICIUS GABRIEL DE Assinado de forma digital por ARAUJO LTDA:419673530001 Dados: 2023.08.22 20:42:15



	termicamente estável					
12	MESA LINEAR 1600 Mesa reta pé cavalete c/ régua 1600 x 600 x 740. Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de Imm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com	UND	651	MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: MESA LINEAR	R\$ 2.100,00	R\$ 1.367.100,00

-03'00'



	 1	1	
pontos de dados e telefonia, Calha para fiação			
50 mm(A) x $600 mm(L)$ x			
50mm(P)confeccionada em chapa de aço SAE			
1020 com 0,45mm de espessura. Com furação			
para alojamento de tomadas elétricas			
convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-			
45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e			
lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT,			
gaveteiro fixo com 02 gavetas. Dimensões:			
300L x 423P x 235A. Laterais confeccionadas			
com chapa de partículas de madeira de média			
densidade (MDP – Médium Density			
Particleboard), espessura de 15mm, revestida			
nas duas faces com laminado melamínico, por			
efeito de prensagem a quente que faz o			
laminado se fundir a madeira aglomerada,			
formando com ela um corpo único e			
inseparável (BP), oriundas de madeiras			
certificadas de reflorestamento com selo FSC,			
com fita PS de 0.5mm no contorno frontal,			
colados as laterais através de processo "hot			
melt", acabamento na cor semelhante ao			
revestimento do tampo, (cores solidas e			
madeiradas), com resistência a impactos e			
termicamente estável. Montante de fixação			
confeccionadas com chapa de partículas de			
madeira de média densidade (MDP – Médium			
Density Particleboard), espessura de 15mm,			
revestida nas duas faces com laminado			
melamínico, por efeito de prensagem a quente			
que faz o laminado se fundir a madeira			
aglomerada, formando com ela um corpo único			
e inseparável (BP), oriundas de madeiras			
certificadas de reflorestamento com selo FSC.			
Fixado às laterais por cavilha e parafuso			
chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma			
fase. Frentes de gavetas confeccionadas com			
chapa de partículas de madeira de média			
densidade (MDP – Médium Density			
Particleboard), espessura de 15mm, revestida			
nas duas faces com laminado melamínico, por			
efeito de prensagem a quente que faz o			
laminado se fundir a madeira aglomerada,			
formando com ela um corpo único e			
inseparável (BP), oriundas de madeiras			
certificadas de reflorestamento com selo FSC,			
com fita PS de 0.5mm em todo contorno,			
colados ao tampo através de processo "hot			
melt", acabamento na cor semelhante ao			
revestimento do tampo, (cores solidas e			
madeiradas), com resistência a impactos e			
termicamente estável.			
termeamente estaver.	1		



	MESA LINEAR 1200 Mesa reta pé cavalete c/					
	régua 1200 x 600 x 740. Tampo Confeccionado					
	em MDP, espessura de 25mm, revestida nas					
	duas faces com Laminado melamínico, por					
	efeito de prensagem a quente que faz o					
	laminado se fundir a madeira aglomerada,					
	formando com ela um corpo único e					
	inseparável (BP), oriundas de madeiras					
	certificadas de reflorestamento com selo FSC,					
	com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao					
	tampo através de processo "hot melt",					
	acabamento na cor semelhante ao revestimento					
	do tampo, (fitas madeiras), com resistência a					
	impactos e termicamente estável. Fixação dos					
	Tampos são fixados à estrutura através de					
	parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6.					
	Tampos com furações universais, podendo ser					
	fixados em qualquer uma das configurações					
	disponíveis na mesa. Tampo com recorte para					
	régua de tomadas fixada por meio de parafusos					
	autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado					
	com chapa de partículas de madeira de média					
	densidade (MDP – Médium Density					
	Particleboard), espessura de 15mm, revestida					
	nas duas faces com laminado melamínico, por					
	efeito de prensagem a quente que faz o					
	laminado se fundir a madeira aglomerada,					
	formando com ela um corpo único e					
	inseparável (BP), oriundas de madeiras					
	certificadas de reflorestamento com selo FSC,					
	com fita PS de 1mm em todo contorno, colados			MARCA: VINICIUS		
13	ao tampo através de processo "hot melt",			GABRIEL DE		
13	acabamento na cor semelhante ao revestimento	Un	715	ARAÚJO	R\$ 1.600,00	R\$ 1.144.000,00
	do tampo, (cores solidas e madeiradas), com			MODELO: MESA		
	resistência a impactos e termicamente estável,			LINEAR		
	fixado aos pés de forma lateral utilizando					
	parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em					
	formato cavalete, confeccionado em tubo					
	50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema					
	de união das peças através de solda MIG MAG.					
	Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com					
	altura de 15mm, injetadas em poliuretano de					
	alta densidade, com parafuso zincado branco de					
	5/16" x 1". Sapatas com acabamento					
	metalizado. Pés laterais acompanham a					
	profundidade dos tampos. Tratamento					
	superficial todas as estruturas em aço recebem					
	tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de					
	zinco com 04 banhos químicos e que a própria					
	indústria possua o equipamento para tal					
	processo e recebem pintura eletrostática a pó					
	com resina a base de epóxi e poliéster formando					
	uma camada mínima 30/40 micra de espessura,					
	atendendo-se os critérios de preparação,					
	tratamento e tempo de cura recomendados pelo					
	fabricante da tinta empregada, de forma que o					
	resultado atenda as exigências previstas nas					
	normas da ABNT, barra caixa de tomada					
	confeccionada em alumínio e fechamento					
	laterais em plástico, espelho de tomada e dados					
	confeccionada em plástico na cor preta.					
	Configuração - 2 tomadas 4,1 x 2,2 cm e 2					
	pontos de dados e telefonia, Calha para fiação					
	50mm(A) x 600mm(L) x 50mm(P)confeccionada em chapa de aço SAE					
				i e		

-03'00'



	1020 com 0,45mm de espessura. Com furação	-				
	para alojamento de tomadas elétricas					
	convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-					
	45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e					
	lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT,					
	gaveteiro fixo com 02 gavetas. Dimensões:					
	300L x 423P x 235A. Laterais confeccionadas					
	com chapa de partículas de madeira de média					
	densidade (MDP – Médium Density					
	Particleboard), espessura de 15mm, revestida					
	nas duas faces com laminado melamínico, por					
	efeito de prensagem a quente que faz o					
	laminado se fundir a madeira aglomerada,					
	formando com ela um corpo único e					
	inseparável (BP), com fita PS de 0.5mm no					
	contorno frontal, colados as laterais através de					
	processo "hot melt", acabamento na cor					
	semelhante ao revestimento do tampo, (cores					
	solidas e madeiradas), com resistência a					
	impactos e termicamente estável. Montante de					
	fixação confeccionadas com chapa de					
	partículas de madeira de média densidade					
	(MDP – Médium Density Particleboard),					
	espessura de 15mm, revestida nas duas faces					
	com laminado melamínico, por efeito de					
	prensagem a quente que faz o laminado se					
	fundir a madeira aglomerada, formando com					
	ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas					
	de madeiras certificadas de reflorestamento					
	com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e					
	parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm					
	em uma fase. Frentes de gavetas					
	confeccionadas com chapa de partículas de					
	madeira de média densidade (MDP – Médium					
	Density Particleboard), espessura de 15mm,					
	revestida nas duas faces com laminado					
	melamínico, por efeito de prensagem a quente					
	que faz o laminado se fundir a madeira					
	aglomerada, formando com ela um corpo único					
	e inseparável (BP), oriundas de madeiras					
	certificadas de reflorestamento com selo FSC.					
	com fita PS de 0.5mm em todo contorno,					
	colados ao tampo através de processo "hot					
	melt", acabamento na cor semelhante ao					
	revestimento do tampo, (cores solidas e					
	madeiradas), com resistência a impactos e					
	termicamente estável.					
	MESA LINEAR 1400 Mesa reta pé cavalete c/					
	régua 1400 x 600 x 740. Tampo Confeccionado					
	em MDP, espessura de 25mm, revestida nas					
	duas faces com Laminado melamínico, por					
	efeito de prensagem a quente que faz o					
	laminado se fundir a madeira aglomerada,					
	formando com ela um corpo único e					
14	inseparável (BP), oriundas de madeiras			MARCA: VINICIUS		
	certificadas de reflorestamento com selo FSC,			GABRIEL DE		
	com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao	Un	637	ARAÚJO	R\$1.700,00	R\$1.082.900,00
				MODELO: MESA		
	tampo através de processo "hot melt",			LINEAR		
	acabamento na cor semelhante ao revestimento					
	do tampo, (fitas madeiras), com resistência a					
	impactos e termicamente estável. Fixação dos					
	Tampos são fixados à estrutura através de					
	parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6.					
	Tampos com furações universais, podendo ser					
	fixados em qualquer uma das configurações					
-						•



disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura. atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, barra caixa de tomada confeccionada em alumínio e fechamento laterais em plástico, espelho de tomada e dados confeccionada em plástico na cor preta. Configuração - 2 tomadas 4,1 x 2,2 cm e 2 pontos de dados e telefonia, Calha para fiação 50mm(A) 600mm(L) 50mm(P)confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura. Com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT, gaveteiro fixo com 02 gavetas. Dimensões: 300L x 423P x 235A. Laterais confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm no contorno frontal, colados as laterais através de processo "hot



	melt", acabamento na cor semelhante ao					
	revestimento do tampo, (cores solidas e					
	madeiradas), com resistência a impactos e					
	termicamente estável. Montante de fixação					
	confeccionadas com chapa de partículas de					
	madeira de média densidade (MDP – Médium					
	Density Particleboard), espessura de 15mm,					
	revestida nas duas faces com laminado					
	melamínico, por efeito de prensagem a quente					
	que faz o laminado se fundir a madeira					
	aglomerada, formando com ela um corpo único					
	e inseparável (BP), oriundas de madeiras					
	certificadas de reflorestamento com selo FSC.					
	Fixado às laterais por cavilha e parafuso					
	chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma					
	fase. Frentes de gavetas confeccionadas com					
	chapa de partículas de madeira de média					
	densidade (MDP – Médium Density					
	Particleboard), espessura de 15mm, revestida					
	nas duas faces com laminado melamínico, por					
	efeito de prensagem a quente que faz o					
	laminado se fundir a madeira aglomerada,					
	formando com ela um corpo único e					
	•					
	inseparável (BP), oriundas de madeiras					
	certificadas de reflorestamento com selo FSC,					
	com fita PS de 0.5mm em todo contorno,					
	colados ao tampo através de processo "hot					
	melt", acabamento na cor semelhante ao					
	revestimento do tampo, (cores solidas e					
	madeiradas), com resistência a impactos e					
	termicamente estável.					
	MESA LINEAR 1600 Mesa reta pé cavalete c/					
	régua 1600 x 600 x 740. Tampo Confeccionado					
	em MDP, espessura de 25mm, revestida nas					
	duas faces com Laminado melamínico, por					
	efeito de prensagem a quente que faz o					
	laminado se fundir a madeira aglomerada,					
	formando com ela um corpo único e					
	inseparável (BP), oriundas de madeiras					
	certificadas de reflorestamento com selo FSC,					
	com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao					
	tampo através de processo "hot melt",					
	acabamento na cor semelhante ao revestimento					
	do tampo, (fitas madeiras), com resistência a					
	impactos e termicamente estável. Fixação dos					
	Tampos são fixados à estrutura através de			MARCA: VINICIUS		
	parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6.			GABRIEL DE		
15	Tampos com furações universais, podendo ser	T T	717		D# 2 000 00	De 1 424 000 00
	fixados em qualquer uma das configurações	Un	717	ARAÚJO	R\$ 2.000,00	R\$ 1.434.000,00
	disponíveis na mesa. Tampo com recorte para			MODELO: MES		
	régua de tomadas fixada por meio de parafusos			LINEAR		
	autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado					
	com chapa de partículas de madeira de média					
	densidade (MDP – Médium Density					
	Particleboard), espessura de 15mm, revestida					
	nas duas faces com laminado melamínico, por					
	efeito de prensagem a quente que faz o					
	laminado se fundir a madeira aglomerada,					
	formando com ela um corpo único e					
	inseparável (BP), oriundas de madeiras					
	certificadas de reflorestamento com selo FSC,					
	com fita PS de 1mm em todo contorno, colados					
	ao tampo através de processo "hot melt",					
	acabamento na cor semelhante ao revestimento					
L	do tampo, (cores solidas e madeiradas), com					



resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, barra caixa de tomada confeccionada em alumínio e fechamento laterais em plástico, espelho de tomada e dados confeccionada em plástico na cor preta. Configuração - 2 tomadas 4,1 x 2,2 cm e 2 pontos de dados e telefonia, Calha para fiação 50mm(A) 600mm(L) X 50mm(P)confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura. Com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT, gaveteiro fixo com 02 gavetas. Dimensões: 300L x 423P x 235A. Laterais confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm no contorno frontal, colados as laterais através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com



	chapa de partículas de madeira de média					
	densidade (MDP – Médium Density					
	Particleboard), espessura de 15mm, revestida					
	nas duas faces com laminado melamínico, por					
	efeito de prensagem a quente que faz o					
	laminado se fundir a madeira aglomerada,					
	formando com ela um corpo único e					
	inseparável (BP), oriundas de madeiras					
	certificadas de reflorestamento com selo FSC,					
	com fita PS de 0.5mm em todo contorno,					
	colados ao tampo através de processo "hot					
	melt", acabamento na cor semelhante ao					
	revestimento do tampo, (cores solidas e					
	madeiradas), com resistência a impactos e					
	termicamente estável.,					
	MESA DE REUNIÃO REDONDA					
	1200x750mm. DESCRITIVO Tampo:					
	Confeccionado em chapas de madeira MDP BP					
	25 mm de média densidade (Médium Density					
	Particleboard) na cor avelã. São aglutinadas e					
	compactadas com resina sintética por meio de	ļ				
	pressão e calor, revestidas com laminas de					
	papel impregnada com resinas melamínico em					
	ambas as faces. Destaca-se pela característica					
	de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta					
	densidade, assegurada pela perfeita distribuição					
	das partículas de madeira. Sendo um produto					
	tecnológico e econômico para a produção de					
	móveis. As chapas possuem densidade média					
	de 595 kg/m³, densidade média da camada					
	externa 900 kg/m³, resistência média à tração					
	perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à					
	flexão estática kgf/cm² 135, resistência média					
	superficial kgf/cm ² 14,5 inchamento médio 6%					
	e umidade média de 6 a 10% teor de					
	formaldeído Mg Formol/100g am. seca <30. O					
	tampo é encabeçado através de fita de bordo 2					
16	mm de espessura produzida em Poliestireno,					
	aplicadas com adesivo PUR, suas arestas			MARCA: VINICIUS		
	recebem acabamento com raio ergonômico de			GABRIEL DE		
		Un	507	ARAÚJO	R\$ 1.607,24	R\$ 814.870,68
	2mm. Estrutura central composta por tudo de			MODELO:		
	aço estilado, com secção circular e diâmetro de			ARMÁRIO ALTO		
	4", espessura da parede de 1,5mm, no mínimo					
	na cor cinza grafite; Possui quatro apoios na					
	parte superior, perpendicular a estrutura					
	central, em tubo de aço estilado de secção					
	quadrada de 30x30mm, com espessura da	ļ				
	parede de 1,2mm no mínimo; Na base inferior,					
	parte frontal do pórtico, perpendicular às					
	colunas, contém um apoio em chapa de aço	ļ				
	com espessura mínima de 1,5m, dobrada a					
	1800, formando um arco com laterais retas,					
	formado um trapézio irregular com a base	ļ				
	retangular. A extremidade anterior será soldada	ļ				
	na coluna e extremidade posterior receberá uma					
	peça com formato semiesférico moldado em	ļ				
	peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e	ļ				
	altura de 45mm, com suporte interno em aço					
	para fixação da sapata niveladora; Sapatas	ļ				
	niveladoras em poliuretano com fibra de vidro	ļ				
	de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm,					
	possui formato cônico na parte superior e reto					
	na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Os					
	apoios superiores têm em suas extremidades					
1	ponteiras plásticas em poliuretano texturizado					
	ponteiras piasticas em ponturetano texturizado					



	,					
	fosco, nos formatos dos tubos. Cada apoio será					
	ortogonal em relação ao outro, tanto os					
	superiores quanto os inferiores. GARANTIA					
	Vinte e quatro meses contra defeitos de					
	fabricação e oxidação. EMBALAGEM Plástico					
	termo encolhível, papelão ondulado, e manta de					
	polietileno expandido ou lâminas de plástico					
	bolha, de gramatura adequada às características					
	do produto, de modo a proteger contra danos no					
	transporte e manuseio; fixação por meio de fita					
	adesiva, que não deverá estar em contato direto					
	com o produto. DIMENSÕES Altura: 750mm					
	Diâmetro 120mm.					
	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR EM					
	MDP 2400 MESA RETANGULAR Tampo:					
	Confeccionado em chapas de madeira MDP BP					
	25 mm de média densidade (Médium Density					
	Particleboard). São aglutinadas e compactadas					
	com resina sintética por meio de pressão e					
	calor, revestidas com lâmina de papel					
	impregnada com resinas melamínicas em					
	ambas as faces. Destaca-se pela característica					
	de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta					
	densidade, assegurada pela perfeita distribuição					
	das partículas de madeira. Sendo um produto			MARCA: VINICIUS		
	tecnológico e econômico para a produção de			GABRIEL DE		
17	móveis. As chapas possuem densidade média	Und	447	ARAÚJO	R\$ 1.200,00	R\$ 536.400,00
17	de 595 kg/m³, densidade média da camada	Cild	777	MODELO: MESA	Αφ 1.200,00	Αφ 550.400,00
	externa 900 kg/m³, resistência média à tração			DE REUNIÃO		
	perpendicular kgf/cm² 4,5, resistência média à			DETECTIO		
	flexão estática kgf/cm² 135, resistência média					
	superficial kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6%					
	e umidade média de 6 a 10% teor de					
	formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. O					
	tampo é encabeçado através de fita de bordo 2					
	mm de espessura produzida em Poliestireno,					
	aplicadas com adesivo PUR, suas arestas					
	recebem acabamento com raio ergonômico de					
	2mm. Com uma abertura central para caixa de					
	eletrétrica, lógica e telefonia, com acabamento					
	em metal aluminizado e tampa.					
	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR EM					
	MDP 2700 Tampo: Confeccionado em chapas					
	de madeira MDP BP 25 mm de média					
	densidade (Médium Density Particleboard).					
	São aglutinadas e compactadas com resina					
	sintética por meio de pressão e calor, revestidas					
	com lâmina de papel impregnada com resinas					
	melamínicas em ambas as faces. Destaca-se					
	pela característica de sua superfície uniforme,					
18	fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela			MARCA: VINICIUS		
	perfeita distribuição das partículas de madeira.			GABRIEL DE		
	Sendo um produto tecnológico e econômico	Und	314	ARAÚJO	R\$ 2.900,00	R\$ 910.600,00
	para a produção de móveis. As chapas possuem	-		MODELO: MESA		
	densidade média de 595 kg/m³, densidade			DE REUNIÃO		
	média da camada externa 900 kg/m³, resistência					
	média à tração perpendicular kgf/cm² 4,5,					
	resistência média à flexão estática kgf/cm² 135,					
	resistência média superficial kgf/cm² 14,5					
	inchamento médio 6% e umidade média de 6 a					
	10% teor de formaldeído Mg Formol/100g					
	am.seca <30. O tampo é encabeçado através de					
	fita de bordo 2 mm de espessura produzida em					
1				i l		
1	Poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas recebem acabamento com raio					



19	ergonômico de 2mm. Com uma abertura central para caixa de eletrétrica, lógica e telefonia, com acabamento em metal aluminizado e tampa. Mesa de reunião em madeira, retangular de 1,80 M X 0,70 M Tampo: Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Médium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâmina de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis. As chapas possuem densidade média da camada externa 900 kg/m³, tensidade média da camada externa 900 kg/m³, resistência média à flexão estática kgf/cm² 14,5 inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. O tampo é encabeçado através de fita de bordo 2 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2mm. Com uma abertura central para caixa de eletrétrica, lógica e telefonia, com acabamento em metal aluminizado e tampa. Licitante vencedor deverá apresentar laudo de conformidade ergonômica com a Norma Regulamentadora NR-17 do MTE – Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por médico do trabalho, devidamente registrado e habilitado para tal finalidade, ou profissional/entidade com notória especialidade em ergonomia, atestando que o produto está de acordo com a referida	Und	317	MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: MESA DE REUNIÃO	R\$ 3.000,00	R\$ 921.000,00

VINICIUS GABRIEL

Assinado de forma digital por VINICIUS GABRIEL DE ARAUJO

ARAUJO

LTDA:41967353000 LTDA:41967353000142 Dados: 2023.08.22 20:46:33 -03'00'



	Mesa para computador com tampo em MDP Mesa reta pé cavalete c/ régua 1000 x 600 x					
	740. Tampo Confeccionado em MDP,					
	espessura de 25mm, revestida nas duas faces					
	com Laminado melamínico, por efeito de					
	prensagem a quente que faz o laminado se					
	fundir a madeira aglomerada, formando com					
20	ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas					
	de madeiras certificadas de reflorestamento					
	com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas					
	faces, colados ao tampo através de processo					
	"hot melt", acabamento na cor semelhante ao					
	revestimento do tampo, (fitas madeiras), com					
	resistência a impactos e termicamente estável.					
	Fixação dos Tampos são fixados à estrutura					
	através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações					
	metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer					
	uma das configurações disponíveis na mesa.					
	Tampo com recorte para régua de tomadas					
	fixada por meio de parafusos autoatarrachantes.					
	Painel frontal confeccionado com chapa de					
	partículas de madeira de média densidade					
	(MDP – Médium Density Particleboard),					
	espessura de 15mm, revestida nas duas faces					
	com laminado melamínico, por efeito de					
	prensagem a quente que faz o laminado se					
	fundir a madeira aglomerada, formando com					
	ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento					
	com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo			MARCA: VINICIUS		
	contorno, colados ao tampo através de processo			GABRIEL DE		
	"hot melt", acabamento na cor semelhante ao	Und	657	ARAÚJO	R\$ 1.603,56	R\$ 1.053.538,92
	revestimento do tampo, (cores solidas e			MODELO:	,,	,,
	madeiradas), com resistência a impactos e			ARMÁRIO ALTO		
	termicamente estável, fixado aos pés de forma					
	lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés					
	laterais em formato cavalete, confeccionado em					
	tubo 50x30 usinado a laser em corpo único.					
	Sistema de união das peças através de solda					
	MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em					
	poliuretano de alta densidade, com parafuso					
	zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com					
	acabamento metalizado. Pés laterais					
	acompanham a profundidade dos tampos.					
	Tratamento superficial todas as estruturas em					
	aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base					
	de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e					
	que a própria indústria possua o equipamento					
	para tal processo e recebem pintura eletrostática					
	a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de					
	espessura, atendendo-se os critérios de					
	preparação, tratamento e tempo de cura					
	recomendados pelo fabricante da tinta					
	empregada, de forma que o resultado atenda as					
	exigências previstas nas normas da ABNT,					
	barra caixa de tomada confeccionada em					
	alumínio e fechamento laterais em plástico,					
	espelho de tomada e dados confeccionada em					
	plástico na cor preta. Configuração - 2 tomadas					
	4,1 x 2,2 cm e 2 pontos de dados e telefonia,					
	Calha para fiação 50mm(A) x 600mm(L) x 50mm(P)confeccionada em chana de aco SAE					
	50mm(P)confeccionada em chapa de aço SAE					



1020 com 0,45mm de espessura. Com furação					=
para alojamento de tomadas elétricas					
convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-					
45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e					
lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT,					
gaveteiro fixo com 02 gavetas. Dimensões:					
300L x 423P x 235A. Laterais confeccionadas					
com chapa de partículas de madeira de média					
densidade (MDP – Médium Density					
Particleboard), espessura de 15mm, revestida					
nas duas faces com laminado melamínico, por					
efeito de prensagem a quente que faz o					
laminado se fundir a madeira aglomerada,					
formando com ela um corpo único e					
inseparável (BP), oriundas de madeiras					
certificadas de reflorestamento com selo FSC,					
com fita PS de 0.5mm no contorno frontal,					
colados as laterais através de processo "hot					
melt", acabamento na cor semelhante ao					
revestimento do tampo, (cores solidas e					
madeiradas), com resistência a impactos e					
termicamente estável. Montante de fixação					
confeccionadas com chapa de partículas de					
madeira de média densidade (MDP – Médium					
Density Particleboard), espessura de 15mm,					
revestida nas duas faces com laminado					
melamínico, por efeito de prensagem a quente					
que faz o laminado se fundir a madeira					
aglomerada, formando com ela um corpo único					
e inseparável (BP), oriundas de madeiras					
certificadas de reflorestamento com selo FSC.					
Fixado às laterais por cavilha e parafuso					
chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma					
fase. Frentes de gavetas confeccionadas com					
chapa de partículas de madeira de média					
densidade (MDP – Médium Density					
Particleboard), espessura de 15mm, revestida					
nas duas faces com laminado melamínico, por					
efeito de prensagem a quente que faz o					
laminado se fundir a madeira aglomerada,					
formando com ela um corpo único e					
inseparável (BP), oriundas de madeiras					
certificadas de reflorestamento com selo FSC,					
com fita PS de 0.5mm em todo contorno,					
colados ao tampo através de processo "hot					
melt", acabamento na cor semelhante ao					
revestimento do tampo, (cores solidas e					
madeiradas), com resistência a impactos e					
termicamente estável					
termicamente estaver					
1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1					
Mesa de escritório 1,40x60 com duas gavetas					
Mesa reta pé cavalete c/ régua 1000 x 600 x					
740. Tampo Confeccionado em MDP,					
espessura de 25mm, revestida nas duas faces					
com Laminado melamínico, por efeito de			MARCA: VINICIUS		
prensagem a quente que faz o laminado se			GABRIEL DE		
fundir a madeira aglomerada, formando com			ARAÚJO		
ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas	Und	643	MODELO: MESA	R\$ 1.300,00	R\$ 835.900,00
de madeiras certificadas de reflorestamento					
com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas			PARA		
faces, colados ao tampo através de processo			COMPUTADOR		
"hot melt", acabamento na cor semelhante ao					
revestimento do tampo, (fitas madeiras), com					
resistência a impactos e termicamente estável.					
			l		



21	Fixação dos Tampos são fixados à estrutura			
21	através de parafusos M6x10mm e buchas			
	metálicas M6. Tampos com furações			
	universais, podendo ser fixados em qualquer			
	uma das configurações disponíveis na mesa.			
	Tampo com recorte para régua de tomadas			
	fixada por meio de parafusos autoatarrachantes.			
	Painel frontal confeccionado com chapa de			
	partículas de madeira de média densidade			
	(MDP – Médium Density Particleboard),			
	espessura de 15mm, revestida nas duas faces			
	com laminado melamínico, por efeito de			
	prensagem a quente que faz o laminado se			
	fundir a madeira aglomerada, formando com			
	ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas			
	de madeiras certificadas de reflorestamento			
	com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo			
	contorno, colados ao tampo através de processo			
	"hot melt", acabamento na cor semelhante ao			
	revestimento do tampo, (cores solidas e			
	madeiradas), com resistência a impactos e			
	termicamente estável, fixado aos pés de forma			
	lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés			
	laterais em formato cavalete, confeccionado em			
	tubo 50x30 usinado a laser em corpo único.			
	Sistema de união das peças através de solda			
	MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a			
	estrutura com altura de 15mm, injetadas em			
	poliuretano de alta densidade, com parafuso			
	zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com			
	acabamento metalizado. Pés laterais			
	acompanham a profundidade dos tampos.			
	Tratamento superficial todas as estruturas em			
	aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base			
	de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e			
	que a própria indústria possua o equipamento			
	para tal processo e recebem pintura eletrostática			
	a pó com resina a base de epóxi e poliéster			
	formando uma camada mínima 30/40 micra de			
	espessura, atendendo-se os critérios de			
	preparação, tratamento e tempo de cura			
	recomendados pelo fabricante da tinta			
	empregada, de forma que o resultado atenda as			
	exigências previstas nas normas da ABNT,			
	barra caixa de tomada confeccionada em			
	alumínio e fechamento laterais em plástico,			
	espelho de tomada e dados confeccionada em			
	plástico na cor preta. Configuração - 2 tomadas			
	4,1 x 2,2 cm e 2 pontos de dados e telefonia,			
	Calha para fiação 50mm(A) x 600mm(L) x			
	50mm(P)confeccionada em chapa de aço SAE			
	1020 com 0,45mm de espessura. Com furação			
	para alojamento de tomadas elétricas			
	convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-			
	45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e			
	lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT,			
	gaveteiro fixo com 02 gavetas. Dimensões:			
	300L x 423P x 235A. Laterais confeccionadas			
	com chapa de partículas de madeira de média			
	delibrate (MB1 Mediam Belistey			
	Particleboard), espessura de 15mm, revestida			
	nas duas faces com laminado melamínico, por			
	efeito de prensagem a quente que faz o			
	laminado se fundir a madeira aglomerada,			
	formando com ela um corpo único e			



mecanica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
com fita PS de 0.5mm no contorno frontal, colados as alsterias tarvés de processos "hot mell", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estavel. Montante de fixação confeccionadas com chapa de portículas de madeira de métida derisdade (MPP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se findir a madeira aglomerada, formando com ela un corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiratos certificadas de reflorestamento com solo 15 SC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipborad com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de particulas de madeira de médida densidade (MDP — Médium Density) Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com seo le SC., com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processos "hot mell", acabamento na cor semelhante ao evestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrade com quinas e laterias levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda mediado 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas mediado no mínimo 300mm. Tampo com esconicado em resistência a impactos e termicamente estável. MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARADUO MODELO: MESA QUADRADA Prolipropileno) injetada. Toda a estrutura mediãica fabricada em tubo de ago carbono mediado 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2"; polegadas para os pês, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura mediãica fabricada em tubo de ago carbono tratados por conjuntos		inseparável (BP), oriundas de madeiras					
colados as laterais através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (coras solidas e madeiradas), com resistència ai impacto e termicamente estável. Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média detensidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melaminico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafusos chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamifico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeira certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contiono, coidatos ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de magica de ado de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada no superficie do tampo, Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de ago carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, indivincida pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pês, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo		certificadas de reflorestamento com selo FSC,					
melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira alglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm en uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira algomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm en todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot medi", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterias levemente arredondas, Quinas com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo una variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superficie do tampo, posiçionadas osb o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de susutentação horizonal confeccionada em tubo 20x20mm posiçionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de susutentação horizonal confeccionada em tubo 20x20mm posiçionados sob o tampo, fabricada pelo processo de confo		com fita PS de 0.5mm no contorno frontal,					
melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estavel. Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MPP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafisso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de media densidade (MDP — Médium Density) Particleboard), espessura de 15mm, revestida has duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com el um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "bot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeirans certificadas de reflorestamente com solidas ce madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e alterials levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emeda mediado 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5% com espessara de 5mm e borda sem umendas mediado no mínimo 300mm. Tampo sem emeda mediado 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5% com com sepsessara de 5mm e borda sem umendas mediado 20020mm posicionado sob tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de su sertutua metálica é fabricante intubo de aço carbono medindo 20020mm posicionado sob tompo, fabricada pelo processo de conformação de a despensa para os pês, com ponteiras em resian plástica PP		colados as laterais através de processo "hot					
revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP Médiam Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida has duas faces com alaminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeinas certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot mell", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterasis levemente arredondas, Quinas com raio mínimo de 17cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superficie do tampo, Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm, Al colunas com tubo de 1.12c. 280 Und MARCA: VINICIUS GARRIEL DE ARAÚIO MODELO: MESA QUADRADA							
madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Iaminado melamínico, por efetio de pensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira glomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MIDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efetito de prensagem a quente que faz o laminado se finadir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot mel"; aeabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiras), com resistência a impactos e emadeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 117cm. Tampo sem smenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS vigem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superficie do tampo, Altura tampo so chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado so ho tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado so ho tampo, fabricada pelo processo de conformação por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo de aço car							
lermicamente estável. Montante de fiskação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida has duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, som fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resisfencia a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23me e laterais com raio mínimo de 11fcm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo de 20x20mm, Altura tampo ao châo de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da sestrutar metâlica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundri a madeiras glomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chiporad com fita de borda de O. Smm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundri a madeiras gelomerada, formando com ela um corpo único e inseparível (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superficie do tampo, Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação borizontal confeccionada em tubo 20x20mm, A colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pês, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetuda. Toda a sestrutura medilica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos pumínicos para proteção e longevidade da							
madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. com fita PS de 0.5mm em todo contomo, colados no tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas, Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 23cm e laterais com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superficie do tampo. Altura tampo ao châo de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm, A colunas com tubo de aço carbono medindo 20x20mm, posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de 20x20mm, 4 colunas com tubo de aço carbono medindo 20x20mm, 4 colunas com tubo de aço carbono intendedo 20x20mm, a com tubo de aço carbono medino 20x20mm, 4 colunas com tubo de aço carbono medino conformación mentino conformación mentino conformación medino conformación medino conformación medino conformación medino conformación medino con							
Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 17cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplastica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superficie do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de qoc carbono medindo 20x20mm posicionados obo to tampo, fabricada pelo processo de conformação mocanica por dobramento e uma barra de 2020mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2º polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura medilac de fabricada em tubo de soc carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e ermicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quimas e laterais levemente arredondas, Quinas com raio mínimo de 13cm e laterais com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessaura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplistica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo, Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mocânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2° polegadas para os pês, com ponteiras em resina plástica P (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica e fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
melamfinico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipborad com fia de borda de O.Smm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Partícleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot meli", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 17cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplistica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superficie do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em utbo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mesanica por dobramento e uma barra de 2020mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura medifica ef abricada em tubo de socardomo tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da		Density Particleboard), espessura de 15mm,					
sque fiaz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando come la um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fiase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e emadeiradas), com resistência a impactos e emadeiradas. Quinas com tudo de atores com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com tudo de 35m e laterais com raio mínimo de 137cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de ató 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendass medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo, Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de 20 sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 columas com tubo de 1.1/2º polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da		revestida nas duas faces com laminado					
aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fia de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), sepsesura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 25 carne laterais com raio mínimo de 25 carne laterais com raio mínimo de 25 carne laterais com raio mínimo de 30 mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma bara de 22 sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da		melamínico, por efeito de prensagem a quente					
aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), sepsesura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira raglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados no tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao evestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com taio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomaca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da		que faz o laminado se fundir a madeira					
ef inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo atrivacé de processo "hot melr", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e emadeiradas), com resistência a impactos e emadeiradas), com resistência a impactos e emadeiradas, com raio mínimo de 13rcm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomaca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma bara de 22 concentração horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2º-polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melí", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 217cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de 22 sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
Fixado às laterais por cavilha e parafuso chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MIDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 columas com tubo de 1.1.2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
chipboard com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados no tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 17cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo, Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 11/2 polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras ecritificadas de reflorestamento com selo FSC. com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resisfência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 17cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de 22 sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) njetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
densidade (MDP — Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionados osb o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de 22 sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponetiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de ustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de ustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeirass certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo on mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de 22 sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injettada na superfície do tampo, Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2° polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo de 22 sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de 22 sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de 22 sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de 22 sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2* polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da		1					
melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2. polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2º polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de 22 sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da		revestimento do tampo, (cores solidas e					
termicamente estável. Mesa com tampo único em formato quadrado com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de 22 sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da		madeiradas), com resistência a impactos e					
com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 217cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
com quinas e laterais levemente arredondas. Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 217cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da		Mesa com tampo único em formato quadrado					
Quinas com raio mínimo de 23cm e laterais com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de 22 sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
com raio mínimo de 117cm. Tampo sem emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de 222 sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
emenda medindo 1000mm por 1000mm permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de 22 sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
permitindo uma variação de até 5%, com espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
espessura de 5mm e borda sem emendas medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
medindo no mínimo 30mm. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da		-					
confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
minerais. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da		impacto ABS virgem, isento de cargas					
superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
760mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da					L		
fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da			Und	280	ARAÚJO	R\$ 1.800,00	R\$ 504.000,00
sustentação norizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da	22						
polegadas para os pés, com ponteiras em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da	22						
plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da							
carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da		estrutura metálica é fabricada em tubo de aço					
químicos para proteção e longevidade da							
Estructia e soluado anaves do sistema MIO.		estrutura e soldado através do sistema MIG.					
Cadeira empilhável de 4 pés, permitindo o							
empilhamento, com assento e encosto							
interligados e produzidos em resina plástica							
virgem PP (polipropileno), através do processo							
de injeção termoplástica. Assento medindo							
400mm de largura x 460mm de profundidade.		400mm de largura x 460mm de profundidade,					



	banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura, interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó.	R TOTAL				R\$13.574.809,60
23	com raio máximo de 800mm. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades, desempenhando a função de proteção da pintura prevenindo contra ferrugem. Acompanham o formato dos pés em arco, injetadas em resina plástica PP (Polipropileno) virgem, presa à estrutura por parafusos. Ponteiras internas e externas para permitir o deslizamento das colunas e mecanismo de regulagem de altura através de 02 botões confeccionados em resina plástica. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubos de aço carbono tratados por conjuntos de	Und	365	MODELO: MESA PARA CADEIRANTE	R\$ 2.500,00	R\$ 912.500,00
23	MESA PARA CADEIRANTE MESA PARA CADEIRANTE COM REGULAGEM DE ALTURA. Mesa com regulagem de altura com tampo em compensado multilaminado de 30mm, revestida em fórmica (diversas cores), com bordas em PVC, medindo 900x640mm, com cavidade "meia – lua", medindo aproximadamente 590x550mm. Estrutura em tubo de aço carbono retangular com base do tampo em tubo 20x30x1,2mm, com duas barras de sustentação em tubo 20x20x1,2 mm. Coluna Superior em tubo oblongo 29x58x1,5mm soldados a base do tampo, com 4 regulagens de altura a cada 30mm. Colunas inferiores em tubo oblongo 40x77x1,2mm soldados aos pés em tubo oblongo 20x48x1,2mm em forma de arco	Und	365	MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO	R\$ 2.500,00	R\$ 912.500,00
	com espessura mínima de 4mm. Altura do assento ao chão 460mm. Encosto medindo no mínimo 400mm de largura x 300mm de extensão vertical, espessura mínima de 4,5mm e com alça para facilitar o carregamento da cadeira e logomarca do fabricante injetada em auto relevo. Estrutura da mesa produzida com tubos de aço carbono. Tubo de medida 16x30mm, encaixando a base do assento ao encosto, colocado por dentro da base do encosto, não ficando o tubo exposto. Estrutura dos pés em tubo medindo 20x20mm, em formato de "U" propiciando o empilhamento. Reforço do assento em dois tubos com medida de 5/8". Ponteiras para proteção dos pés medindo 20x20mm e produzidas em resina plástica PP (polipropileno) na cor preta. Toda a estrutura é tratada por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade, interligados por solda mig e pintada por tinta epóxi eletrostática.					

Itens	Descrição	doProduto	Unid	Quant	Marca/ Modelo/ Fabricante	Valor Unitário	Valor Total
	POLTRONA	REBATÍVEL/AUDITÓRIO			MARCA: VINICIUS		
2/1	Descrição do Pro	duto: Estrutura: Em dois tubos	Und	1.761	GABRIEL DE	R\$ 2.900,00	R\$ 5.106.900,00
	de aço carbono, o	le seção elíptica ou oblonga ou	Olla		ARAÚJO		
	oval, medindo, n	o mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm			MODELO:		



ispoindass em chapa de aço de espessara mínima de 3,00 mm. com furação na base borizontal. I Todos os componentes fundidos por meio do processos Metal Inter Gás. Tais componentes sia tratados com banho desengraxanta, decapageme a cadamento com pintura do tipo epóxi-jo, aplicada por deposição eletrostática com cursa en estada em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metalicias certais e laterates por meio de pinteis injentado en entrais e laterates por meio de pinteis injentados en entrais e laterates por meio de pinteis injentados en entrais e laterates por meio de pinteis injentados en entrais e laterates por meio de pinteis entrais de laterate por meio de pinteis injentados en encostos Auto rebatíveis, a cionamento por inecunismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruidos. Nenhum elemento que oferça risco do "efetito tessoura" ou de cisalhamento que possa casaismos situações de sprisionamento de cabelo e membros dos sustários deves estar exposto entrais esta exposto entra de substários de sprisionamento de cabelo e membros dos sustários deves estar exposto entra de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interiori das blindagens de assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interiori das blindagens de assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interiori das blindagens de assento e encosto com propuesto estruturas centrais e laterais de rebatimento do assentos e encostos com propuesto estar de forção o mecanismo, composto de finação o mecanismo, composto de finação do mecanismo, com propue de cabamento com nervarsa de finação do mecanismo, com propue de cabamento com pinteiro injetado em en el minimo de 10 minimo, 13 minimo de 10 minimo, 13 minimo de 10 minimo d			
Todos os componentes fundidos por meio do processo Meta Inert Cás, Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapageme a eachamento com printura do tipo póxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas entrais e laternis por meio de priméis injetudos em polipropileno copolimero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura proxima do piso. Assento e encesto: Auto rebatíveis, acionamento por meeamismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que oferea erisco do "efeito lessura" ou de cisallamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos saudiros deve estar exposto entre o assente e encesto durante o movimento de rebatimento do mável, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto devante o movimento de rebatimento do mável, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deva de sasento e encosto deva de sasento e encosto deva de sasento e encosto deva basento e movimento por la destantiva de cabelo de sasento e encosto deva de sus proprieto de Sistema de rebatimento do mável, de maneira que o sistema de solidamente embutidos no interior das blindagems de assento e encosto deva estar estar devidamente embutidos no interior das blindagems de assento e encosto deva estar politaria de 10.5 mm ou nigetados em politopolileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, compessto por componentes metálicos, unidos em politopolileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, compessto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MiG que sión tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em bindagem termoplástica de politopolitaro no injetados em Duitardam o injetados em duitar de nos moderes de sucon de securidad de nos contras para perfeito cabamento com pint	apoiados em chapa de aço de espessura mínima	POLTRONA	
srocesso Metal Inert Cás. Tais componentes silo tratados com banho desengrazante, decapagem e acabamento com pintura do tipo próxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Pechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolimero, material 100% exciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painé que segue de batxo do apoio de braço ací a estrutura próxima do piso. Assento e encosto Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminicijão de ruídos. Nenhum elemento que oferca risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que prosso acaiomar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos sustários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das biindagens de assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das biindagens de assento e encosto deve estar estuturais embutidos no interior das biindagens de assento e encosto deve estar espesto embutidos no interior das plindagens de assento e encosto deve estar espesto embutidos no interior das plindagens de assento e encosto deve estar espesto minima de 10.5 mm of unigetados em polipropileno com nervaras de reforço espessara mínima de 10.5 mm of unigetados em polipropileno com nervaras de reforço espessara mínima de 10.5 mm of unigetados em polipropileno com nervaras de reforço espessara mínima de 10.5 mm of unigetados em polipropileno com pintura epóxi-pó. Acabamento em biindagen termoplistica de polipropileno com pintura epóxi-pó. Acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em biindagen termoplistica de polipropileno com pintura epóxi-pó. Acabamento es contra assento. Espumas flexíveis de polipropileno com pintura devidado em contaras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoio ba de sercutar metalica central e lateral dotado		REBATÍVIO	
são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com printura do tipo póxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas enertais e laterais por meio de painels injetados em polipropileno copolimero, material 100% ecciciável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecamismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito resoura" ou de cisalhamento que possao ecasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos susafios deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento do assento e encosto deva de sasento e encosto deva estar exposto entre o assente e sucreta devidamente embutidos no interior das biindagens de assento e encosto deva das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada mutiliaminada de formato anatómico, com espessura minima de 10.5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e uportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em biindagem termoplástica de polipropileno com pintura epóxi-pó. Acabamento esposicos com espessura minima de 10.5 mm con la proposico de contra assento. Espumas l'exfiveis de polipropileno com pintura epóxi-pó acabamento com pintura epóxi-pó acabamento esposicos dexurivado, que perfaz o acabamento e polipropileno com pintura epóxi-pó acabamento com pintura epóxi-pó acabamento com pintura epóxi-pó acabamento com pintura eletrosido de decamentamento dos escondentes para perfeito scabamento com componentes metálicos, Braço e pranch	Todos os componentes fundidos por meio do		
decapagem e acabamento com pintura do tipo próxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas medificas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolimero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painei que segue de batos do apoio de braço at a estrutura próxima do piso. Assento e encosto. Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminicipo de ruídos. Nentum elemento que ofercea risco do "écirio tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionan situações de aprisionamento de cabelo e membros dos sustários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das biindagens de assento e encosto évo das sistemadas embutidos no interior das biindagens de assento e encosto evo das estanturas centrais e laterais (montames). Estuturais centrais e laterais (montames). Estuturais em madeira compensada multiaminada de formato anatomico, com espessaria mínima de 10.5 mm ou injetados em polipropileno com nervares de reforço e suportes de finação ao mecanismo, composto por componentes metáficos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em biindegem termoplástica de polipropileno com pista por la polipropileno com pista polipropileno com pista para asento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelados de moderas para perfeitio acabamento de socialidado de moderas para perfeitio acabamento de complexado em PU integrado à estrutara metafica central e lateral dotado de mecanismo de escametamento do spoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de princado em PU lintegrado à estrutara metafica central e lateral dotado de mecanismo de escamentamento do spoio de braço, no sentido transver	processo Metal Inert Gás. Tais componentes		
podoxi-pó. aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Péchamento das estruturas médicas em polipropileno copolimero, material 100% excitável, sento que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço afa esturtura próximu do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruidos. Nenhum elemento que ofereça risco do °eletio tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos susidios deve sestar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto devo das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais embutidos no interior das blindagens de assento e encosto devo das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais embutidos no materior, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervueas de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desempravante de decapagem e acabamento com bindagem termoplástica de polipropileno copolimero injetado em alta pressão texturado, que pertaz o acabamento e proseção inclusive das bordas, além de contra encosto e centra assento. Espumas flexíveis de polipreciano injetados em dos de decapagem e acabamento exposição de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de polipropileno copolimero injetado em alta pressão texturado, que pertaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de polipropileno copolimero injetado em plutura eletrostática pingatado em PU integrado à extrutura metálica centrad e lateral dotado de mecanismo de ecamotemento da poio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta em con	são tratados com banho desengraxante,		
com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Techumento das estruturas medificas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropilemo copolimero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de batos do apoio de braço até a estrutura práxima do piso. Assento e encosto: Auto rehatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nentum elemento que ofecça risco do "écito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasiomar situações de aprásionamento de cabelo e membros dos susários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de vidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto évou das estruturas centrais e laterais (montanes). Estuturais embutidos no interior das blindagens de assento e encosto evou das estruturas centrais e laterais (montanes). Estuturais em madeira compensada multilaminada de formuto anatómico, com espessaria mínima de 10.5 mm ou nijetados em polipropileno com nervuras de reforço en supersex el misquía ao mercura so en espessaria mínima de 10.5 mm ou nijetados em polipropileno com nervuras de reforço en supersex el misquía ao mercura de reforço en supersex el misquía ao mercura de reforço en polipropileno com nervuras de reforço en espessaria mínima de 10.5 mm ou nijetados em polipropileno com nervuras de reforço en espostar mínima de 10.5 mm ou nijetados em polipropileno com pitura epóxi-pó. Acabamento de sector de cuentra esta a contrate a lateral dotado de mecanismo de ecamoteamento do poto de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta den tota da lateral quando	decapagem e acabamento com pintura do tipo		
com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Techumento das estruturas medificas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropilemo copolimero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de batos do apoio de braço até a estrutura práxima do piso. Assento e encosto: Auto rehatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nentum elemento que ofecça risco do "écito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasiomar situações de aprásionamento de cabelo e membros dos susários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de vidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto évou das estruturas centrais e laterais (montanes). Estuturais embutidos no interior das blindagens de assento e encosto evou das estruturas centrais e laterais (montanes). Estuturais em madeira compensada multilaminada de formuto anatómico, com espessaria mínima de 10.5 mm ou nijetados em polipropileno com nervuras de reforço en supersex el misquía ao mercura so en espessaria mínima de 10.5 mm ou nijetados em polipropileno com nervuras de reforço en supersex el misquía ao mercura de reforço en supersex el misquía ao mercura de reforço en polipropileno com nervuras de reforço en espessaria mínima de 10.5 mm ou nijetados em polipropileno com nervuras de reforço en espostar mínima de 10.5 mm ou nijetados em polipropileno com pitura epóxi-pó. Acabamento de sector de cuentra esta a contrate a lateral dotado de mecanismo de ecamoteamento do poto de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta den tota da lateral quando	epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática		
200 °C. Fechamento das estruturas metálicas entraise laterais por meio de painés injetados em polipropileno copolimero, material 100% reciciável, estende que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas es buchas plásticas para diminuição de ruidos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos susdiros deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do movel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto évou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais entrais (montantes). Estruturais entrais e laterais (montantes). Despeta de propiero de la propiero de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com bambo desenperas ente decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em bilindagen termoplástica de polipropileno copolimero injetado em alta pressão texturazol, que perface a ocabamento e propiero injetado em alta pressão texturazol, que perface a ocabamento e propiero injetado em PII integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do assento e encosto em laminados intínico espalmado, de PVC, sobre forro e modelado en costuras para perfeito acabamento do escostados. Praço e prancheta: Apoia braço injetado em PII integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta en una son da paracheta en uso, o usuário ainda			
eentrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolimero, material 100% recicióvel, sendo que, o fechamento se dá por meio de painei que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruidos. Nenhum elemento que ofereça nisco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de apprisionamento de cabello e membros dos usadiros deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das bilindagens de assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das bilindagens de assento e encosto elvo das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com expessara minima de 10.5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suporets de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com bunho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura e pôxi-pó. Acabamento em bindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetados (moldadas) para assento e encosto com espessaria média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em lamino, assento e processo e acabamento dos essengraxantes e decapagem o acabamento dos essengraxantes e decapagem o partire de acabamento dos essengraxantes e decapagem o partire de acabamento dos protegos inclusive das bordas, além de contra encosto centra sente. Espumas flexíveis de polipropileno copolímero injetados (moldadas) para assento e encosto em lamino, com predicto e mada uso. Tampo da prancheta de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em lamino, com protego de organismo de escamoleamento do apoio de prancheta dentro da latera quando em año uso. Tampo da prancheta em topo o paracheta dentro da latera			
em poliproplieno copolimero, material 100% reciciável, estod que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço atá e astrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos susários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto évou das estruturas centrais e la terias (montantes). Estruturais entrais e la terias (montantes). Estruturais entrais e nacionales estruturas estrutais e la terias (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatómico, com espessarua mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento om pinitura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de polipropileno des escafados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metidica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentida ca central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de que cortada a laser com pintura epóxi a pó ou nigitado em pintura epóxi a pó ou nigitado em pintura escabamento em pintura electrostática a pón a cor preta, qualquer que seja a orção escolhida pelo licitante, esta não deverá apr			
reciciável, sendo que, o fechamento se dá por meio de paíne que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que posso ocasionar situações de apprisionamento de cabelo e membros dos susaírios deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do sesento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das bilindagens de assento e encosto devo das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais im madeira compensada multilaminada de formato anatómico, com espessura minima de 10.5 mm ou nipietados em polipropileno com nervuras de reforço e supores de fixação ao mecanismo, composto por componentes metidicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são trutados com sanho desengraxante e decapagem e cabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta persaó a texturatado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra sessento. Espumsa flexíveis de politrorlaton injetadas (moldadas) para assento e encosto em laminado sinterio espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura medicia central e lateral dotado de mecanismo de escamoleamento do alpoio de maño sos l'amportante de escamoleamento do alpoio de maño sos l'amportante de protego injetado em PU integrado a persentar a restas cortantes ou pontas perfeitos cachamento dos estofados. Braço e prancheta de maño so nigetada em resina ABS ou ainda injetado em situarino com acabamento do apoio superior em politurado, em prej			
meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "veíteito tescuai" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto evo das estruturas centrais e la tereias (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatómico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em bilindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordadas para assento e encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo. 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminados sinético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço, no sentidica central e alteral dotado de mecanismo de escamocamento do apoio de braço, no sentidica central e alteral dotado de mecanismo de escamocamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em alumínio com acabamento o apoia upório e politure en insida As em cando a unida nijetado em alumínio com acabamento o apoia upório em politure do para de seconidado de mecanismo de escamocamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta d			
braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecamismo dotado de motas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "refeito tesoura" ou de cisulhamento que possa ocusionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar elevidamente embutidos no interior das bilindagens de assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das bilindagens de assento e encosto evo das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatómico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com hanho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento emblindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfazo acabamento e proteção inclusive das bordadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto com laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecamismo de escamoiteamento da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta en dapa de quando em pintura e póxi, a pó ou injetado em pintura e póxi a pó ou injetado em ci			
e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tescua" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatómico, com espessura mínima de 10.5 mmo ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em bilindagem termoplástica de polipropileno copolimero injetado em alta pressão texturizado, que perfazo o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em alumínio com acabamento em pintura epóxia pó ou injetado em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura epóxia pó ou injetado em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura epóxia pó ou injetado em pintura epóxia pó no acor preta, qualquer que seja o opção escolhida pelo licitante, esta não deverá aprecentar arestas cortantes ou o nontas perfurantes, de sorte que, quando a pranc			
mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuigão de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das biindagens de assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das biindagens de assento e encosto devo das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento mb lindagem termoplástica de polipropileno copolimero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de polipropileno ingleadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoleamento da poio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetado em sian da pora cor perta, qualquer que seja o opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sore que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu unteraço no apoia superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da pranch			
para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofreça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplistica de polipropileno copolimero injetado em alta pressão texturizado, que perfazo acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo. 35 mm. Revestimento de assento e encosto com espessura média de, no mínimo. 35 mm. Revestimento de assento e encosto com laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costruras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço njetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou india nijetada em esina ABS ou india nijetado em alumínio com acabamento em pintura ejetoxí a pó a corperta, qualque que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas a Cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apói o su			
que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e cacabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminados infetico espalmando, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em aluminio com acabamento em pintura epóxi a pó ou injetado em acabamento da apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentral dotado de mecanismo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetado em acabamento em pintura epóxi a pós ou porta per porte da lateral quando em não uso. Tampo da pranchet			
cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplásica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo. 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço corada a laser com pintura epóxia a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura epóxia a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura epóxia por a perfeito acabamento em pintura epóxia por a perfeito acabamento em pintura epóxia por a perfeito acabamento em pintura elevistado em alumínio com acabamento em pintura elevistado em em sina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura elevisado em alumínio com acabamento em pintura ele			
aprisionamento de cabelo e membros dos sustários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nevruras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com jintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto com espessura média de, no mínimo, a su manimado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo dos estofados. Braço e prancheta en chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetado em resina ABS ou ainda injetado em pintura ejos escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antibraço no apo			
issuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multifaminada de formato anatômico, com espessura minima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre foro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metalica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxis a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura epóxis a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura epóxis a pó ou injetado em assento encosto esconidado pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto elvo das estruturas de assento e encosto elvo das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do suo da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em altumfinio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usadrão ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionis (em			
rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatómico, com espessura mínima del 10,5 mm ou injetados em poblipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto com espessura média de, no mínimo, and monte de sessionados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PÚ integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a oção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegua apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço e referente. Aspectos difienas lonais (em			
devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em tampo de sustario a sustario ainda consegua apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do sodo aporancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre foro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegua epoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
Estruturais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10.5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestímento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em sena consegue aposiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia prace referente. Aspectos dimensionais (em			
Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou ninjetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em	-		
multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em poblipropilemo com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em altumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em	` '		
espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrosítaica à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em	1		
polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em Costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PÚ integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em mão uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura ejetoristática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em altumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em	_		
Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PÚ integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em	*		
Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em	_		
apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em			
braço referente. Aspectos dimensionais (em			
mm): Largura da superficie do assento: mínimo			
	mm): Largura da supertície do assento: mínimo		



	470 mm Profundidade da superfície do assento					
	mínimo 450 mm Extensão vertical do encosto					
	mínimo 550 mm Largura do encosto na região					
	do apoio lombar: mínimo de 430 mm Medida					
	entre eixos: entre 550 ±10% Altura da borda					
	superior do encosto em relação à superfície do					
	piso quando fechado: mínimo 900 mm					
	Profundidade total fechado: máximo 450 mm.					
	Poltrona giratória espaldar alto monobloco com					
	braço, no mínimo do tipo B, com braços					
	reguláveis, com, no mínimo, espaldar médio.					
	Oferta mínima de ajustes e funcionalidades:					
	ajustes e movimentos independentes para altura					
	do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360					
	graus do assento/encosto, altura dos braços,					
	altura do encosto, inclinação do encosto.					
	Encosto: estruturado em chassi de					
	polipropileno injetado com aletas de reforços					
	estruturais, estofamento em espuma flexível de					
	poliuretano injetada moldada com espessura					
	média predominante entre 35 e 50 mm. Dotado					
	de carenagem para contra capa do encosto					
	injetada em polipropileno que deixe inacessível					
	e não aparente os pontos de fixação do extensor					
	de encosto no chassi do espaldar e que cubra o					
	mesmo extensor, não deixando-o aparente					
25	durante o curso operacional de ajuste vertical,					
	implicando na não existência de partes ocas ao					
	longo da regulagem oferecida pela cremalheira					
	ou sistema similar de ajuste de altura do encosto. Não será tolerado o uso de perfil de					
	bordos de PVC para acabamento e ou fixação					
	da contra capa de encosto. Em função de					
	necessidade de movimentação dos elementos					
	de junta e articulações no encosto para			MARCA: VINICIUS		
	promoção dos ajustes necessários a uma cadeira			GABRIEL DE		
	operacional, pequenas aberturas entre a	Und	535	ARAÚJO	R\$ 2.000,00	R\$ 1.070.000,00
	carenagem de encontra encosto e a carenagem	Ona	333	MODELO:	14 2.000,00	1.070.000,00
	do extensor do encosto do mecanismo são			CADEIRA		
	toleráveis, desde que não permitam a inserção			GIRATÓRIA		
	de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo					
	de 25 mm ao longo do curso operacional do					
	sistema de ajuste do encosto e não maior do que					
	40 mm em situação de desarme do sistema de					
	ajuste do encosto. Fixação dos elementos ao					
	chassi de encosto através de parafusos e porcas					
	garras com rosca métrica. Revestimento do					
	encosto a definir. Aspectos dimensionais e de					
	funcionalidades do encosto: Largura					
	(mínima):440 mm Extensão vertical (mínima):					
	460 mm					
	Raio de curvatura do encosto na região do apoio					
	lombar (ponto mais proeminente da superfície					
	do encosto): entre 400 e 500 mm Ajuste de					
	altura do encosto: em no mínimo 5 pontos, com					
	curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm Faixa					
	de inclinação mínima do encosto: 29 graus					
	Assento: estruturado em chassi de					
	polipropileno injetado com aletas de reforços					
	estruturais ou em compensado multilaminado					
	anatômico de espessura mínima de 12 mm,					
	estofamento em espuma flexível de poliuretano					
	injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o					
	encosto, dotado de carenagem de contra capa					
1	pheosio, dotado de carenagem de conda capa					



para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido a definir. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura (mínima): 470 mm Profundidade de superfície (mínima): 460 mm Profundidade útil entre 380 e 440 mm quando o encosto está mais próximo da vertical. Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm, sendo a altura mínima não menor do que 400 mm, mas não maior do que 420 mm e a altura máxima não menor do que 500 mm mas não maior do que 520 mm. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre -2 e -7 graus em relação à horizontal. Elementos funcionais da cadeira: Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 m). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 29 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocos, coforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços reguláveis: Com corpo executado em chapa de aço de espessura mínima de 4,75 mm, vinco estrutural de reforço mecânico e largura mínima de 60 mm, deve apresentar tratamento de superfície



	por meio de pintura eletrostática à pó, com					
	tratamento anti ferruginoso e posterior cura e					
	polimerização em estufa. Dotado de carenagem					
	injetada em polipropileno para proteção e					
	acabamento e botão lateral de acionamento para					
	o ajuste vertical com retorno automático por					
	mola.	ı				
	Apoio superior injetado em polipropileno de	ı				
	alto desempenho, proporcionando ótimo fator					
	de conforto ao usuário, com seus bordos					
	arredondados. Aspectos dimensionais e de					
	funcionalidade dos apoia braços: Largura do					
	apoia braço (mínima): 80 mm Comprimento do					
	apoia braço (mínimo): 250 mm Recuo do apoia					
	braço entre 130 e 150 mm Distância interna					
	entre os apoia braços entre 460 e 490 mm	ı				
	Altura dos apoia braços em relação ao assento:					
	entre 180 e 260 mm, sendo o curso mínimo de					
	ajuste vertical de 60 mm e, no mínimo, 5					
		ı				
	estágios d parada					
	Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de					
	360° do assento à gás, com classificação de					
	qualidade e segurança mínimas conforme					
	Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso					
	vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm,					
	dotada opcionalmente de telescópio para					
	acabamento e proteção da coluna. Base cinco					
	patas: confeccionada em poliamida ou resina de					
	engenharia de desempenho similar ou ainda em					
	aço carbono tubular de seção retangular ou					
	semi oblonga, cujas dimensões são de, no					
	mínimo, 20 x 35 x 1,35 mm, neste caso, sendo					
	a base metálica, deverá possuir uma capa única					
	injetada em polipropileno que recobre todos os					
	bordos laterais e parte superior da base.					
	Independente do material de construção, tal	ı				
	base deverá possuir raio da pata mínimo de 290					
	mm e projeção da pata máxima de 350 mm,					
	com cinco pontos de apoio no mínimo. Caso					
	seja injetada em poliamida, o cônico central					
	para alojamento do pistão deverá possuir					
	reforço metálico insertado na injeção na matriz					
	ou, sendo metálica, o cônico central de					
	alojamento do pistão deverá ser realizado em					
	dois anéis metálicos cuja parede deverá ser, de					
	no, mínimo 2,25 mm, sendo um anel inferior e					
	outro posterior. Sendo metálica, o tratamento					
	de superfície da base deverá ser em pintura					
	eletrostática à pó, de cor preta, passando pelos					
	processos de desengraxe, estabilização,					
	tratamento anti ferruginoso e posterior secagem					
	em estufa à, no mínimo, 200 graus Celsius.					
	Rodízios: de duplo giro do tipo "W" ou "H" e					
	dimensionais conforme o preconizado pelos					
	requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06,					
	com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com					
	anel elástico metálico para fixação do rodízio à					
<u> </u>	base sem o uso de bucha plástica ou solda.		<u> </u>			
	Poltrona fixa interlocutor médio monobloco			MARCA: VINICIUS		
	com braço fixo Encosto: estruturado em chassi					
	de polipropileno injetado com aletas de			GABRIEL DE		
	reforços estruturais, estofamento em espuma		493	ARAÚJO	R\$ 1.400,00	R\$ 690.200,00
	flexível de poliuretano injetada moldada com			MODELO:	,	
				CADEIRA		
	lecheccura média predominante de 40 mm l					
	espessura média predominante de 40 mm, provido de carenagem para contra capa do			GIRATÓRIA		



encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do suporte de junção do encosto no chassi do espaldar, a junção das carenagens do encosto com a do suporte de junção do encosto não deve deixar tal suporte aparente e/ou acessível ao usuário na porção posterior do contra encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC e parafusos para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Pequenas aberturas entre a carenagem de contra encosto e a carenagem do suporte de junção do encosto são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 10 mm no interior do contra encosto, não permitindo assim a ocultação de objetos e/ou acidentes decorrentes do uso público deste móvel. Fixação dos elementos ao chassi de 26 encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Aspectos dimensionais mínimos do encosto: largura de 440 mm, extensão vertical: 470 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Aspectos dimensionais mínimos do assento: largura de 460 mm e profundidade de superfície de 440 mm. Revestimento do assento e do encosto em tecido crepe poliéster de cor preta. Elementos estruturais da cadeira: Estrutura fixa: contínua em formato de "C" ou em "S", onde o assento fixa em suspensão e proporciona balanço. Fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 25,40 mm e espessura de parede de 2,25 mm. Plataforma de fixação do assento fundida aos tubos da estrutura através do processo MIG/MAG executada em chapa de aço estampada com espessura de 2,25 mm com oferta de furação, no mínimo, mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm). Para atrito com a superfície do piso, a estrutura deverá ser provida de, no mínimo, 04 sapatas injetadas em material termoplástico (polipropileno ou similar). Os elementos metálicos da estrutura devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e

estufa.

em Suporte de junção do encosto: em aço fixado por, no mínimo, dois pontos diretamente na estrutura metálica e não no chassi de assento, de modo a elevar a sua durabilidade. Suporte do

polimerização

-03'00'



pelos ensaios mecinicos aplicivies da ABNT NBR 1396206 para cadeira de diálogo. Fixação ao chasai estrutural de encosto por, no mínimo, dois pontos e através de parafusos e roscas métricas com trava química. Os elementos mediálcos do suporte de junção do encosto devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pô, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços fixos poligonais fechados, vazados, fixos por no mínimo 03 parafusos em cada braço, estruturado em alma de aço e recoberto por inteiro, inclusive na chapa de transição e fixação ao assento, com poliuretano integral skin de cor preta com textura. Aspectos dimensionais dos braços: Comprimento mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm. POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo,no mínimo. 20 x 30 x 190 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes flundidos por meio doprocesso Metal Inert Çás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento se di por meio de painei que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de rudos. Nenhum elemento que ofercea risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa o casionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatímento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de		<u></u>		•			
pelos ensaios mecânicos aplicáveis da ABNT NBR 1396206 para cadeira de dialogo. Fixação ao chasai estrutural de encosto por, no mínimo, dois pontos e através de parafusos e roscas métricas com trava química. Os elementos metálicos do suporte de junção do encosto devem apresentar tratamento de superficie por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Bragos fixos poligonais fechados, vazados, fixos por no mínimo 03 parativosos em cada braço, estruturado em alma de aço e recoberto por inteiro, inclusive na chapa de transição e fixação ao assento, com polimetano integral skin de cor preta com textura. Aspectos dimensionais dos braços: Comprimento mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Cás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metáficas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se do por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se do por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se do p		encosto durável de maneira tal que proporcione	_				
NBR 1396206 para cadeira de diálogo. Fixação ao chasai estruitural de encosto por, no mínimo, dois pontos e através de parafúsos e roscas métricas com trava química. Os elementos metálicos do suporte de junção do encosto devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginsos o posterior cura e polimerização em estufa. Braços fixos poligonais fechados, vazados, fixos por no mínimo 03 parafúsos em cada braço, estruturado em alma de aço e recoberto por inteiro, inclusive na chapa de transição e fixação ao assento, com polimetano intergral skin de cor preta com textura. Aspectos dimensionais dos braços: Comprimento mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm. POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo,no mínimo, 20 x 30 x 1.90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Cás. Tais componentes são tratados com banho desengraxane, decapagem e acabamento com pintura do tipo opóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de pained que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de redictos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto em costo durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente em butidos no interior das blindagens de							
Fixação ao chassi estrutural de encosto por, no mínimo, dois potos e através de parafusos e roscas métricas com trava química. Os elementos metálicos do suporte de junção do encosto devem apresentar tratamento de superficie por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Brapos fixos por no mínimo 03 parafasos em cada braço, estruturado em alma de aço e recoberto por uniciro, inclusive na chapa de transição e fixação ao assento, com polimeriom integral skiin de cor preta com textura. Aspectos dimensionais dos braços. Comprimento mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm. POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo. 20 x 30 x 1,90 mm apociados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com bambo desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de paineis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento das dapoin de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ciradismento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto em costos durante o movimento de rebatimento do assento e costos deve estar exposto em costo deve estar devidamente em butitos os no interior das b							
míntimo, dois pontos e através de parafúsos e roscas métricas com trava química. Os elementos medificos do suporte de junção do encosto devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pô, com tratamento and ferruginoso e posterior cura e polimerização em esufa. Braços fixos poligonais fechados, vazados, fixos por no míntimo 03 parafúsos em cada braço, estruturado em alma de aço e recoberto por inteiro, inclusive na chupa de transição e fixação ao assento, como poliuretano integral skin de cor preta com textura. Aspectos dimensionais dos braços: Comprimento mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm. POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxane, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 2000 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painelis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento de da poine de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveix, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de de ridos. Nenhum elemento que ofercea risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto em costo durante o movimento de rebatimento do mével, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto durante o movimento de rebatimento do mével, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
oscas métricas com trava química. Os elementos metálicos do suporte de junção do encosto devem apresentar tratamento de superficie por meio de pintura eletrostática à pô, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Rargos fixos poligonais fechados, vazudos, fixos por no mínimo 03 partidasos em cada braço, estruturado em alma de aço e receberto por interio, inclusive na chapa de transição e lisação ao assento, com poliuretumo integral skin de cor preta com textura. Aspectos dimensionais dos barços: Comprimento mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm. POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carabno, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furução na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epós. Podapo aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painés injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painés injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painés injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento de barine de painés injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento da estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painés injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento de de baine de paine de paine de posicio de esta de sendo de molas e buchas plásticas para diminuição de materio de barine de paine de capado de molas e buchas plásticas para diminuição de							
elementos metálicos do suporte de junção do necosto devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginose o posterior cura e polimerização em estufa. Braços fixos poligonais fechados, vazados, fixos por no mínimo 03 parafusos em cuda braço, estruturado em alma de aço e recoberno por inteiro, inclusive na chapa de transição e fixação ao assento, com poliuretano integral skin de cor preta com textura. Aspectos dimensionais dos braços: Comprimento mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm. POLTRONA REBATIVEL/AUDITORIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção eliptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e cachamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de paineis injetados em polipropileno copolimero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento sed áp por meio de paineis injetados em polipropileno copolimero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento sed áp por meio de paineis injetados em polipropileno capa de a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para dimimuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisonamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do sessento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
encosto devem apresentar tratamento de susperficie por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços fixos poligonais fechados, vazados, fixos por no mínimo 03 parafisos em cada braço, estruturado em alma de aço e recoberto por inteiro, inclusive na chapa de transição e fixação ao assento, com poliuretano integral skin de cor preta com textura. Aspectos dimensionais dos braços: Comprimento mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm. POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doporocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar devidamente o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
superficie por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior sura e polimerização em estufa. Braços fixos poligonais fechados, vazados, fixos por no mínimo 03 parafíssos em cuda braço, estruturado em alma de aço e recoberto por inteiro, inclusive na chapa de transição e fixação ao assento, com polimetamo integral skin de cor preta com textura. Aspectos dimensionais dos braços: Comprimento mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm. POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção eliptica ou oblonga ou oval, medindo,no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de paineis injetados em polipropileno copolimero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento sed áp por meio de paineis injetados em polipropileno copolimero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento sed áp for meio de paineis injetados em polipropileno copolimero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento sed áp or meio de paineis injetados em polipropileno copolimero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento sed áp or meio de paineis nijetados em polipropileno copolimero com comento de rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para dimimuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das							
pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços fixos poligonais fechados, vazados, fixos por no mónimo 03 parafusos em cada braço, estruturado em alma de aço e recoberto por inteiro, inclusive na chapa de transição e fixação ao assento, com poliuretano integral skin de cor preta com textura. Aspectos dimensionais dos braços: Comprimento mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm. POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com hanho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no inteiror das bilnágens de		encosto devem apresentar tratamento de					
cura e polimerização em estufa. Braços fixos ponigonais fechados, vizados, fixos por no mínimo 03 paratissos em cada braço, estruturado em alma de aço e recoberto por inteiro, inclusive na chapa de transição e fixação ao assento, com poliuretano integral skin de cor preta com textura. Aspectos dimensionais dos braços: Comprimento mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm. POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo,no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metáficas centrais e laterais por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente punbutidos no interior das blindagens de							
poligonais fechados, vazados, fixos por no mínimo 03 paratisos em cada braço, estruturado em alma de ago e recoberto por inteiro; inclusive na chapa de transição e fixação ao assento, com poliuretano integral skin de cor preta com textura. Aspectos dimensionais dos braços: Comprimento mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm. POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo.no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usadrios deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagems de		pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior					
mínimo 03 parafusos em cada braço, estruturado em alma de aço e recoberto por inteiro, inclusive na chapa de transição e fixação ao assento, com poliuretano integral skin de cor preta com textura. Aspectos dimensionais dos braços: Comprimento mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm. POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo,no mínimo. 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metalicas centrais e laterais por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de		cura e polimerização em estufa. Braços fixos					
estruturado em alma de aço e recoberto por interio, inclusive na chapa de transição e fixação ao assento, com poliuretano integral skin de cor preta com textura. Aspectos dimensionais dos braços: Comprimento mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm. POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo,no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painei sinjetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de		poligonais fechados, vazados, fixos por no					
inteiro, inclusive na chapa de transisão e fixação ao assento, com poliuretano integral skin de cor preta com textura. Aspectos dimensionais dos braços: Comprimento mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm. POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painei que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de truídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
fixação ao assento, com poliuretano integral skin de cor preta com textura. Aspectos dimensionais dos braços: Comprimento mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm. POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolimero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
skin de cor preta com textura. Aspectos dimensionais dos braços: Comprimento mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm. POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo,no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletroslática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
dimensionais dos braços: Comprimento mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm. POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo,no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
mínimo de 270 mm e largura mínima de 50 mm. POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo,no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Cás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de paineis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
POLTRONA REBATÍVEL/AUDITÓRIO PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo,no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painelis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do movel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de		mínimo de 270 mm e largura mínima de 50					
PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo,no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de		mm					
PARA OBESO Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo,no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto develestar devidamente embutidos no interior das blindagens de		,					
Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo,no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo,no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
medindo,no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
medindo,no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de		de seção elíptica ou oblonga ou oval,					
apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de		medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm					
mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painei que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
horizontal. Todos os componentes fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
fundidos por meio doprocesso Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de		-					
Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de		1					
banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de		-					
aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
200 °C. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de		200 °C. Fechamento das estruturas					
painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de		metálicas centrais e laterais por meio de					
copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de		·	Und	263	· ·	R\$ 2,900,00	R\$ 762 700 00
braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de			0114	200		114 2., 00,00	114 / 021/ 00,00
Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de		1 0					
acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de					REBATIVEL		
molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
risco do refeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de	27						
situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de							
embutidos no interior das blindagens de							
assento e encosto e/ou das estruturas							
centrais e laterais (montantes). Estruturais							
em madeira compensada		em madeira compensada					



	multilaminada de formato anatômico, com					
	espessura mínima de 10,5 mm ou injetados					
	em polipropileno com nervuras de reforço					
	e suportes de fixação ao mecanismo,					
	composto por componentes metálicos,					
	unidos pelo sistema de solda MIG que são					
	tratados com banho desengraxante e					
	decapagem e acabamento com pintura					
	epóxi-pó. Acabamento em blindagem					
	termoplástica de polipropileno copolímero					
	que perfaz o acabamento e proteção					
	inclusive das bordas, além de contra					
	encosto e contra assento. Espumas					
	flexíveis de poliuretano injetadas					
	(moldadas) para assento e encosto com					
	espessura média de, no mínimo, 35 mm.					
	Braço e prancheta: Apoia braço injetado					
	em PU integrado à estrutura					
	metálica central e lateral dotado de					
	mecanismo de escamoteamento do apoio					
	de braço, no sentido transversal, para					
	acomodar o conjunto de prancheta dentro					
	da lateral quando em não uso. Tampo da					
	prancheta em chaa de aço cortada a laser					
	com pintura epóxi a pó ou injetada em					
	resina ABS ou ainda injetado em alumínio					
	com acabamento em pintura eletrostática à					
	pó na cor preta, qualquer que seja a opção					
	escolhida pelo licitante, esta não deverá					
	apresentar arestas cortantes ou pontas					
	perfurantes, de sorte que, quando a					
	prancheta em uso, o usuário ainda					
	consegue apoiar o seu antebraço no apoio					
	superior em					
	poliuretano, sem prejuízo do uso da					
	prancheta ou do apoia braço referente.					
	Aspectos					
	dimensionais (em mm): Largura da					
	superfície do assento: mínimo 750 mm					
	Profundidade da superfície do assento					
	mínimo 450 mm Extensão vertical do					
	encosto mínimo 550 mm Largura do					
	encosto na região do apoio lombar: mínimo de 750 mm Altura da borda					
	superior do encosto em relação à superfície					
	do piso quando fechado: mínimo 900 mm					
	Profundidade total fechado: máximo 450					
	mm.					
	Poltrona amamentação poltrona					
	individual estofada, revestida em couro					
	sintético, dotada de apoio de braços.			VINICIUS		
	Dimensões e tolerâncias profundidade útil			GABRIEL DE		
	do assento: mínima 470 mm / máxima	Und	180	ARAÚJO	R\$ 1.700,00	R\$ 306.000,00
	490 mm; largura útil do assento: mínima	Ond	100	MODELO:	Ι ΑΦ 1.700,00	Κ Ψ 500.000,00
	530 mm / máxima 570 mm; altura (h) da			POLTRONA		
	superfície do assento: mínima 420 mm /			AMAMENTAÇÃO		
28	máxima 450 mm; extensão vertical (h)					
	útil do encosto: mínima 440 mm; largura					
						-



útil do encosto: mínima 530 mm /			
máxima 570 mm;inclinação da superfície			
do assento (em relação à horizontal):			
entre -2o e -7o; ângulo do encosto (em			
relação ao plano do assento): mínimo 90o			
/ máximo 110o; altura do apoio de braços			
(em relação ao assento): mínima 160 mm			
/ máxima 200mm;			
VALO	R\$ 7.936.400,00		

Itens	Descrição	doProduto	Unid	Quant	Marca/ Modelo/	Valor Unitário	Valor Total
Itelis			Omu	Quant	Fabricante	Omtario	Total
	MÉDIO COM BRA espaldar alto monoble do tipo B, com bra mínimo, espaldar na ajustes e funcionalida independentes para a de duplo giro, gassento/encosto, altuencosto, inclinação estruturado em chass com aletas de reforçe em espuma flexíve moldada com espesentre 35 e 50 mm. Il contra capa do polipropileno que aparente os pontos de encosto no chassi de mesmo extensor, ridurante o curso operimplicando na não estlongo da regulagem ou sistema similar encosto. Não será to bordos de PVC para da contra capa de necessidade de movide junta e articul promoção dos ajustes operacional, peque carenagem de encon do extensor do encosto ate guiste do encosto. Fichassi de encosto ate garras com rosca rencosto a definir. As funcionalidades (mínima):440 Extensão vertical (neurvatura do encosto	ATÓRIA ESPALDAR AÇOS "Poltrona giratória loco com braço, no mínimo aços reguláveis, com, no médio. Oferta mínima de ades: ajustes e movimentos altura do assento, rodízios giro de 360 graus do ura dos braços, altura do do do encosto. Encosto: si de polipropileno injetado os estruturais, estofamento I de poliuretano injetada esura média predominante Dotado de carenagem para encosto injetada em deixa inacessível e não de fixação do extensor de lo espaldar e que cubra o não deixando-o aparente racional de ajuste vertical, xistência de partes ocas ao oferecida pela cremalheira de ajuste de altura do olerado o uso de perfil de a cabamento e ou fixação encosto. Em função de vimentação dos elementos lações no encosto para s necessários a uma cadeira enas aberturas entre a atra encosto e a carenagem costo do mecanismo são e não permitam a inserção ico com diâmetro máximo o do curso operacional do encosto e não maior do que de desarme do sistema de Fixação dos elementos ao ravés de parafusos e porcas métrica. Revestimento do specto s dimensionals e de do encosto: Largura mínima): 400 mm Raio de paragião do apoio lombar inente da superfície do 400 e 500 mm	Und	1.077	MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: CADEIRA GIRATÓRIA	R\$ 800,00	R\$ 861.600,00



Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm Faixa de inclinação mínima do encosto: 29 graus. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido a definir. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura (mínima): 470 mm Profundidade de superfície (mínima): 460 mm Profundidade útil entre 380 e 440 mm quando o encosto está mais próximo da vertical Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm, sendo a altura mínima não menor do que 400 mm, mas não maior do que 420 mm e a altura máxima não menor do que 500 mm mas não maior do que 520 mm Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre -2 e -7 graus em relação à horizontal. elementos funcionais da cadeira: Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de do encosto, de maneira inclinação independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 m). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 29 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aco estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocos, coforme já especificado supra quando do



detalhamento do encosto e contra encosto Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços reguláveis: Com corpo executado em chapa de aço de espessura mínima de 4,75 mm, vinco estrutural de reforço mecânico e largura mínima de 60 mm, deve apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Dotado de carenagem injetada em polipropileno para proteção e acabamento e botão lateral de acionamento para o ajuste vertical com retorno automático por mola. Apoio superior injetado em polipropileno de alto desempenho, proporcionando ótimo fator de conforto ao usuário, com seus bordos arredondados. Aspectos dimensionais e de funcionalidade dos apoia braços: Largura do apoia braço (mínima): 80 mm Comprimento do apoia braço (mínimo): 250 mm Recuo do apoia entre 130 e 150 braco mm Distância interna entre os apoia braços entre 460 e 490 mm Altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 180 e 260 mm, sendo o curso mínimo de ajuste vertical de 60 mm e, no mínimo, 5 estágios de parada Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base cinco patas: confeccionada em poliamida ou resina de engenharia de desempenho similar ou ainda em aço carbono tubular de seção retangular ou semi oblonga, cujas dimensões são de, no mínimo, 20 x 35 x 1,35 mm, neste caso, sendo a base metálica, deverá possuir uma capa única injetada em polipropileno que recobre todos os bordos laterais e parte superior da base. Independente do material de construção , tal base deverá possuir raio da pata mínimo de 290 mm e projeção da pata máxima de 350 mm, com cinco pontos de apoio no mínimo. Caso seja injetada em poliamida, o cônico central para alojamento do pistão deverá possuir reforço metálico insertado na injeção na matriz ou, sendo metálica, o cônico central de alojamento do pistão deverá ser realizado em dois anéis metálicos cuja parede deverá ser, de no, mínimo 2,25 mm, sendo um anel inferior e outro posterior. Sendo metálica, o tratamento de superfície da base deverá ser em pintura eletrostática à pó, de cor preta, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à, no mínimo, 200 graus Celsius. Rodízios: de duplo giro do tipo "W" ou "H" e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06,

> VINICIUS GABRIEL Assinado de forma digital DE ARAUJO LTDA:4196735300 LTDA:41967353000142 0142

por VINICIUS GABRIEL DE ARAUJO Dados: 2023.08.22 20:54:47



				1		T
	com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com					
	anel elástico metálico para fixação do rodízio à					
	base sem o uso de bucha plástica ou solda.					
	•					
1						
	CADEIDA CIDATÓDIA OPERACIONA					
	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL					
	ESPALDAR BAIXO Cadeira giratória					
	operacional de encosto médio, com braços					
	reguláveis e com, no mínimo, ajustes e					
	movimentos independentes para altura do					
	assento, altura do encosto, inclinação do					
	encosto, rodízios de duplo giro, giro de 360					
	graus do assento/encosto e altura dos apoia					
	braços. Encosto: Estruturado em compensado					
	multilaminado anatômico de espessura mínima					
	de 10 mm, estofamento em espuma flexível de					
	poliuretano injetada moldada com espessura					
	média predominante de, no mínimo, 30 mm,					
	largura do encosto mínima de 400mm e					
	extensão vertical mínima de 350 mm.					
30	Acabamento/proteção dos bordos do encosto					
	em termoplástico e revestimento do encosto em					
	tecido ou laminado sintético. Assento:			MARCA: VINICIUS		
	estruturado em compensado multilaminado			GABRIEL DE		
	anatômico de espessura mínima de 12 mm,	Und	1.105	ARAÚJO	R\$ 750,00	828.750,00
	estofamento em espuma flexível de poliuretano	Ona	1.105	MODELO:	1 γ γ γ γ γ γ γ γ γ γ γ γ γ γ γ γ γ γ γ	020.750,00
	injetada moldada com 35 mm de espessura			CADEIRA		
	mínima média predominante com revestimento			GIRATÓRIA		
	do assento em tecido ou laminado sintético.					
	1 3					
	termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi					
	de assento e encosto através de parafusos e					
	porcas garras de aço zincado. Largura mínima					
	do assento de 450mm e profundidade de					
	superfície mínima do assento de 410 mm.					
	Mecanismo do tipo contato permanente com as					
	costas do usuário, acionado através de duas					
	alavancas para ajuste de altura do encosto,					
	inclinação do encosto através de cremalheira					
	interna com no mínimo 7 pontos de parada e 60					
	mm, e altura do assento através do acionamento					
	do pistão à gás. Mecanismo fabricado em					
	materiais de engenharia como aço carbono com					
	pintura eletrostática a pó e elementos zincados,					
	1-12 d					
	além de resinas termoplásticas de engenharia					

VINICIUS GABRIEL
Assinado de forma digital por VINICIUS GABRIEL DE DE ARAUJO LTDA:4196735300 LTDA:41967353000142 Dados: 2023.08.22 20:55:28 0142

ARAUJO -03'00'



	injetadas em alta pressão. Acabamento cor					
	preta. Coluna para ajuste de altura e giro de					
	360° do assento à gás, com classificação de					
	qualidade e segurança conforme EN DIN					
	16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no					
	mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para					
	acabamento e proteção da coluna de 03 estágios					
	injetado em termoplástico de cor preta. Base de					
	cinco patas em aço carbono tubular, com as					
	patas em tubo de aço de seção retangular ou					
	semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a					
	altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por					
	meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de					
	estabilização e conificação da coluna e das					
	patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta.					
	Capa plástica única injetada em PP de cor preta					
	que recobre toda a porção superior das paras da					
	base. Fixação dos rodízios através de					
	estampagem das paredes dos tubos das patas,					
	sem utilização de bucha plástica ou solda para					
	fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do					
	tipo "H" com eixo vertical de, no mínimo, 10					
	mm, com anel elástico metálico para fixação do					
	rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou					
	solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48					
	mm, com rodas duplas. Braços reguláveis com					
	corpo, carenagem e apoio superior em					
	termoplástico de engenharia injetado de cor					
	preta. Ajste de altura do apoia braços com curso					
	mínimo de 70 mm, 7 pontos de parada, com					
	botão de acionamento. Largura útil mínima do					
	apoia braço de 50 mm e comprimento útil de no					
	mínimo 240 mm,					
31	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO					
	SEM BRAÇOS Cadeira giratória operacional					
	de encosto médio, ajustes e movimentos					
	independentes para altura do assento, altura do					
	encosto, inclinação do encosto, rodízios de					
	duplo giro, giro de 360 graus do					
	assento/encosto e altura dos apoia braços.					
1	Encosto: Estruturado em compensado					
	multilaminado anatômico de espessura mínima					
	de 10 mm, estofamento em espuma flexível de					
	poliuretano injetada moldada com espessura					
	média predominante de, no mínimo, 30 mm,					
	largura do encosto mínima de 400mm e			MADCA, VINICII I		
	extensão vertical mínima de 350 mm.			MARCA: VINICIUS		
	Acabamento/proteção dos bordos do encosto			GABRIEL DE		
	em termoplástico e revestimento do encosto em	Und	714	ARAÚJO	R\$ 790,00	R\$ 564.060,00
	tecido ou laminado sintético. Assento:			MODELO:	,	
	estruturado em compensado multilaminado			CADEIRA		
	anatômico de espessura mínima de 12 mm,			GIRATÓRIA		
	estofamento em espuma flexível de poliuretano					
	injetada moldada com 35 mm de espessura					
	mínima média predominante com revestimento					
	do assento em tecido ou laminado sintético,					
	do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em					
	do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi					
	do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e					
	do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima					
	do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de					
	do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 410 mm.					
	do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as					
	do assento em tecido ou laminado sintético, acabamento/proteção dos bordos em termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 410 mm.					



	inclinação do encosto através de cremalheira					
	interna com no mínimo 7 pontos de parada e 60					
	mm, e altura do assento através do acionamento					
	do pistão à gás. Mecanismo fabricado em					
	materiais de engenharia como aço carbono com					
	pintura eletrostática a pó e elementos zincados,					
	além de resinas termoplásticas de engenharia					
	injetadas em alta pressão. Acabamento cor					
	preta. Coluna para ajuste de altura e giro de					
	360° do assento à gás, com classificação de					
	qualidade e segurança conforme EN DIN					
	16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no					
	mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para					
	acabamento e proteção da coluna de 03 estágios					
	injetado em termoplástico de cor preta. Base de					
	cinco patas em aço carbono tubular, com as					
	patas em tubo de aço de seção retangular ou					
	semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a					
	altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por					
	meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de					
	estabilização e conificação da coluna e das					
	patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta.					
	Capa plástica única injetada em PP de cor preta					
	que recobre toda a porção superior das paras da					
	base. Fixação dos rodízios através de					
	estampagem das paredes dos tubos das patas,					
	sem utilização de bucha plástica ou solda para					
	fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do					
	tipo "H" com eixo vertical de, no mínimo, 10					
	mm, com anel elástico metálico para fixação do					
	rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou					
	solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48					
	mm, com rodas duplas.					
	CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA, espaldar					
	baixo sem braço montada sobre armação					
	tubular de aço com quatro pés. dimensões e					
	tolerâncias largura do assento: 500 mm +/- 50					
	mm; profundidade do assento: 460 mm +/- 10					
	mm; altura do assento: 430 mm +/- 10 mm;					
	largura do encosto: 400 mm +/- 10 mm (medida			MARCA: VINICIUS		
	no ponto mais saliente do apoio lombar);			GABRIEL DE		
"-	extensão vertical do encosto: 350 mm +/- 10	Und	802	ARAÚJO	R\$400,00	R\$320.800,00
	mm; espessura da espuma do assento: mínima	0.110	552	MODELO:	214.50,00	114020.000,00
	de 40 mm; espessura da espuma do encosto:			CADEIRA DE		
	mínima de 30 mm. tolerâncias dimensionais			DIÁLOGO		
	para tubos conforme ABNT NBR 6591.					
	para tuoos comornic ribiti 11bit 03/1.					
	1			I.		1



	CADEIRA MODELO CAIXA, COM APOIO					
	DE PÉS, CADEIRA GIRATÓRIA					
	OPERACIONAL ESPALDAR BAIXO					
	Cadeira giratória operacional de encosto					
	médio, com braços reguláveis e com, no					
	mínimo, ajustes e movimentos independentes					
	para altura do assento, altura do encosto,					
	inclinação do encosto, Pés fixos, Aro de apoio,					
	do assento/encosto e altura dos apoia braços.					
	Encosto: Estruturado em compensado					
	multilaminado anatômico de espessura mínima					
	de 10 mm, estofamento em espuma flexível de					
	poliuretano injetada moldada com espessura					
	média predominante de, no mínimo, 30 mm,					
	largura do encosto mínima de 400mm e					
	extensão vertical mínima de 350 mm.					
	Acabamento/proteção dos bordos do encosto					
	em termoplástico e revestimento do encosto em					
	tecido ou laminado sintético. Assento:					
	estruturado em compensado multilaminado					
	anatômico de espessura mínima de 12 mm,					
	estofamento em espuma flexível de poliuretano					
	injetada moldada com 35 mm de espessura					
	mínima média predominante com revestimento					
	do assento em tecido ou laminado sintético,					
	acabamento/proteção dos bordos em					
	termoplástico. Fixação dos elementos ao chassi					
	de assento e encosto através de parafusos e					
	porcas garras de aço zincado. Largura mínima					
	do assento de 450mm e profundidade de			MARCA: VINICIUS		
	superfície mínima do assento de 410 mm.	TIME	7.60	GABRIEL DE		
33	Mecanismo do tipo contato permanente com as	UND	769	ARAÚJO	D#050 00	D#652 650 00
33	costas do usuário, acionado através de duas			MODELO:	R\$850,00	R\$653.650,00
	alavancas para ajuste de altura do encosto,			CADEIRA		
	inclinação do encosto através de cremalheira			GIRATÓRIA		
	interna com no mínimo 7 pontos de parada e 60					
	mm, e altura do assento através do acionamento					
	do pistão à gás. Mecanismo fabricado em					
	materiais de engenharia como aço carbono com					
	pintura eletrostática a pó e elementos zincados,					
	além de resinas termoplásticas de engenharia					
	injetadas em alta pressão. Acabamento cor					
	preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de					
	qualidade e segurança, dotada de telescópio					
	para acabamento e proteção da coluna de 03					
	estágios injetado em termoplástico de cor preta.					
	Base de cinco patas em aço carbono tubular,					
	com as patas em tubo de aço de seção					
	retangular ou semi oblonga ou quadrada ou					
	similar, sendo a altura mínima da viga de 35					
	mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão					
	a anéis centrais de estabilização e conificação					
	da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó					
	de cor preta. Capa plástica única injetada em PP					
	de cor preta que recobre toda a porção superior					
	das paras da base. Fixação dos rodízios através					
	de estampagem das paredes dos tubos das patas,					
	sem utilização de bucha plástica ou solda para					
	fixação dos pinos. Braços reguláveis com					
	corpo, carenagem e apoio superior em					
	termoplástico de engenharia injetado de cor					
	preta. Ajste de altura do apoia braços com curso mínimo de 70 mm, 7 pontos de parada, com					
	botão de acionamento. Largura útil mínima do					
	potao de actonamento. Largura um minima do					



apoia braço de 50 mm e comprimento útil de no mínimo 240 mm.					
CADEIRA GIRATÓRIA COM APOIO DE BRAÇO E RODÍZIOS "CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS ""Poltrona giratória espaldar alto monobloco com braço, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, com, no mínimo, espaldar médio. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50 mm,. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical, implicando na não existência de partes ocas ao longo da regulagem oferecida pela cremalheira ou sistema similar de ajuste de altura do encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Em função de necessidade de movimentação dos elementos de junta e articulações no encosto para promoção dos ajustes necessários a uma cadeira operacional, pequenas aberturas entre a carenagem de encontra encosto e a carenagem do extensor do encosto do mecanismo são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 25 mm ao longo do curso operacional do sistema de ajuste do encosto e não maior do que 40 mm em situação de desarme do sistema de	UND	877	MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: CADEIRA DE DIÁLOGO	R\$990,00	R\$ 868.230,00



ajuste do encosto. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto a definir. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima):440 mm Extensão vertical (mínima): 400 mm Raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar (ponto mais proeminente da superfície do encosto): entre 400 e 500 mm Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm Faixa de inclinação mínima do encosto: 29 graus Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido a definir. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura (mínima): 470 Profundidade de superfície (mínima): 460 mm Profundidade útil entre 380 e 440 mm quando o encosto está mais próximo da vertical Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm, sendo a altura mínima não menor do que 400 mm, mas não maior do que 420 mm e a altura máxima não menor do que 500 mm mas não maior do que 520 mm. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre -2 e -7 graus em relação à horizontal. Elementos funcionais da cadeira: Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 m). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição



ao longo do curso angular de inclinação de 29 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocos, coforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços reguláveis: Com corpo executado em chapa de aço de espessura mínima de 4,75 mm, vinco estrutural de reforço mecânico e largura mínima de 60 mm, deve apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Dotado de carenagem injetada em polipropileno para proteção e acabamento e botão lateral de acionamento para o ajuste vertical com retorno automático por mola. Apoio superior injetado em polipropileno de alto desempenho, proporcionando ótimo fator de conforto ao usuário, com seus bordos arredondados. Aspectos dimensionais e de funcionalidade dos apoia braços: Largura do apoia braço (mínima): 80 mm Comprimento do apoia braço (mínimo): 250 mm Recuo do apoia braco entre 130 e 150 mm Distância interna entre os apoia braços entre 460 e 490 mm Altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 180 e 260 mm, sendo o curso mínimo de ajuste vertical de 60 mm e, no mínimo, 5 estágios de parada Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base cinco patas: confeccionada em poliamida ou resina de engenharia de desempenho similar ou ainda em aço carbono tubular de seção retangular ou semi oblonga, cujas dimensões são de, no mínimo, 20 x 35 x 1,35 mm, neste caso, sendo a base metálica, deverá possuir uma capa única injetada em polipropileno que recobre todos os bordos laterais e parte superior da base. Independente do material de construção, tal base deverá possuir raio da pata mínimo de 290 mm e projeção da pata máxima de 350 mm, com cinco pontos de apoio no mínimo. Caso seja injetada em poliamida, o cônico central para alojamento do pistão deverá possuir reforço metálico insertado na injeção na matriz ou, sendo metálica, o cônico central de alojamento do pistão deverá ser realizado em dois anéis metálicos cuja parede deverá ser, de



	no, mínimo 2,25 mm, sendo um anel inferior e					
	outro posterior. Sendo metálica, o tratamento					
	de superfície da base deverá ser em pintura					
	eletrostática à pó, de cor preta, passando pelos					
	processos de desengraxe, estabilização,					
	tratamento anti ferruginoso e posterior secagem					
	em estufa à, no mínimo, 200 graus Celsius.					
	Rodízios: de duplo giro do tipo "W" ou "H" e					
	dimensionais conforme o preconizado pelos					
	requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06,					
	com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com					
	anel elástico metálico para fixação do rodízio à					
	base sem o uso de bucha plástica ou solda.					
	Cadeira Fixa diálogo espaldar médio com braço					
	"Poltrona fixa interlocutor médio monobloco					
	com braço fixo Encosto: estruturado em chassi					
	de polipropileno injetado com aletas de					
	reforços estruturais, estofamento em espuma					
	flexível de poliuretano injetada moldada com					
	espessura média predominante de 40 mm,					
	provido de carenagem para contra capa do					
	encosto injetada em polipropileno que deixe					
	inacessível e não aparente os pontos de fixação					
	do suporte de junção do encosto no chassi do					
	espaldar, a junção das carenagens do encosto					
	com a do suporte de junção do encosto não deve					
	deixar tal suporte aparente e/ou acessível ao					
	usuário na porção posterior do contra encosto.					
	Não será tolerado o uso de perfil de bordos de					
	PVC e parafusos para acabamento e ou fixação					
	da contra capa de encosto. Pequenas aberturas					
	entre a carenagem de contra encosto e a					
	carenagem do suporte de junção do encosto são					
	toleráveis, desde que não permitam a inserção					
	de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo					
35	de 10 mm no interior do contra encosto, não	Und	810	MARCA: VINICIUS		
		Ollu	810	GABRIEL DE		
	permitindo assim a ocultação de objetos e/ou					
	acidentes decorrentes do uso público deste			ARAÚJO		
	móvel. Fixação dos elementos ao chassi de			MODELO:	R\$ 1.000,00	R\$ 810.000,00
	encosto através de parafusos e porcas garras			CADEIRA DE	110 11000,00	114 010.000,00
	com rosca métrica. Aspectos dimensionais			DIÁLOGO		
	mínimos do encosto: largura de 440 mm,			VERSÃO C/		
	extensão vertical: 400 mm. Assento:			BRAÇO		
	estruturado em chassi de polipropileno injetado			,		
	com aletas de reforços estruturais ou em					
	compensado multilaminado anatômico de					
	espessura de 12 mm, estofamento em espuma					
	flexível de poliuretano injetada moldada com					
	mesmas características físicas e de desempenho					
	especificadas para o encosto, dotado de					
	carenagem de contra capa para o assento					
	injetada em polipropileno que proteja todo o					
	contra assento e bordos. Fixação dos elementos					
	ao chassi de assento através de parafusos e					
	porcas garras com rosca métrica. Não será					
	tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para					
	acabamento e ou fixação da contra capa de					
	assento. Aspectos dimensionais mínimos do					
	assento: largura de 460 mm e profundidade de					
	superfície de 440 mm. Revestimento do assento					
	e do encosto em tecido crepe poliéster de cor					
	preta. Elementos estruturais da cadeira:					
	Estrutura fixa: contínua em formato de "C" ou					
	em "S", onde o assento fixa em suspensão e					
	proporciona balanço. Fabricada em tubo de aço			1		İ
	proporciona balanço. I abricada em tubo de aço					

VINICIUS GABRIEL

Assinado de forma digital por VINICIUS GABRIEL DE **DE ARAUJO** LTDA:41967353000 LTDA:41967353000142 Dados: 2023.08.22 21:00:48 142



carbono de seção circular com diâmetro de			
25,40 mm e espessura de parede de 2,25 mm.			
Plataforma de fixação do assento fundida aos			
tubos da estrutura através do processo			
MIG/MAG executada em chapa de aço			
estampada com espessura de 2,25 mm com			
oferta de furação, no mínimo, mais espaçada			
conforme padrão nacional (160 x 200 mm).			
Para atrito com a superfície do piso, a estrutura			
deverá ser provida de, no mínimo, 04 sapatas			
injetadas em material termoplástico			
(polipropileno ou similar). Os elementos			
metálicos da estrutura devem apresentar			
tratamento de superfície por meio de pintura			
eletrostática à pó, com tratamento anti			
ferruginoso e posterior cura e polimerização em			
estufa. Suporte de junção do encosto: em aço			
fixado por, no mínimo, dois pontos diretamente			
na estrutura metálica e não no chassi de assento,			
de modo a elevar a sua durabilidade. Suporte do			
encosto durável de maneira tal que proporcione			
à cadeira performance conforme preconizado			
pelos ensaios mecânicos aplicáveis da ABNT			
NBR 13962/06 para cadeira de diálogo.			
Fixação ao chassi estrutural de encosto por, no			
mínimo, dois pontos e através de parafusos e			
roscas métricas com trava química. Os			
elementos metálicos do suporte de junção do			
encosto devem apresentar tratamento de			
superfície por meio de pintura eletrostática à			
pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior			
cura e polimerização em estufa. Braços fixos			
poligonais fechados, vazados, fixos por no			
mínimo 03 parafusos em cada braço,			
estruturado em alma de aço e recoberto por			
inteiro, inclusive na chapa de transição e			
fixação ao assento, com poliuretano integral			
skin de cor preta com textura. Aspectos			
dimensionais dos braços: Comprimento			
mínimo de 270 mm e largura mínima de 50			
mm.			

21:02:43 -03'00'



36	exposto. Estrutura da base do assento em tubo de aço industrial em duas barras paralelas de secção 40x20 mm. Estrutura reforçada em peça única com pés e 02 colunas laterais em material plástico, evitando corrosão e desgaste, sendo cada coluna é formada por duas bases paralelas com espessura 8,5mm e uma perpendicular com espessura de 11mm, com alojamento para passagem do tubo de interligação com o assento com 125mm de profundidade e espessura de 3mm. Fixação das colunas ao tubo de forma única e invisível através de pino metálico roscado. Pés com espessura mínima de 5mm e contendo no mínimo 2 aletas na base menor e 3 aletas na base maior com espessura 2,5mm para reforço. Em suas extremidades contendo ponteiras para proteção, medindo 160x45mm e 75x45mm. Medida do pé 480x40mm a 45mm nas extremidades. Uma barra horizontal de reforço em tudo oblongo medindo 16x30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés Cadeira empilhável de 4 pés, permitindo o empilhamento, com assento e encosto interligados e produzidos em resina plástica virgem PP (polipropileno), através do processo de injeção termoplástica. Assento medindo 400mm de largura x 460mm de profundidade, com espessura mínima de 4mm. Altura do assento ao chão 460mm. Encosto medindo no mínimo 400mm de largura x 300mm de extensão vertical, espessura mínima de 4,5mm e com alça para facilitar o carregamento da	Und	3.124	MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: LONGARINA 3 LUGARES	R\$1.440,00	R\$4.498.560,00
37	e com alça para facilitar o carregamento da cadeira e logomarca do fabricante injetada em auto relevo. Estrutura da mesa produzida com tubos de aço carbono. Tubo de medida 16x30mm, encaixando a base do assento ao encosto, colocado por dentro da base do encosto, não ficando o tubo exposto. Estrutura dos pés em tubo medindo 20x20mm, em formato de "U" propiciando o empilhamento. Reforço do assento em dois tubos com medida de 5/8". Ponteiras para proteção dos pés medindo 20x20mm e produzidas em resina plástica PP (polipropileno) na cor preta. Toda a estrutura é tratada por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade,	Und	1.119	GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: CADEIRA EMPILHAVÉL	R\$ 200,00	R\$ 223.800,00



VALOR TOTAL						
interligados por solda mig e pintada por tint epóxi eletrostática.	a					

LOTE/GRUPO - 07

Itens	Descrição doProduto	Unid	Quant	Marca/ Modelo/ Fabricante	Valor Unitário	ValorTotal
38	Sofá de espera – 01 lugar com braço fixo. So reto de 01 lugar individual com estrutura o tipo trapezoidal em tubo de aço carbono esção redonda com diâmetro de 19,05 mm espessura de parede de no mínimo 1,90 mr sendo as travessas estruturais de assento mesmo tubo. Tratamento em pintu eletrostática à pó de cor grafite com elemente ligados entre si através de parafusos e/ou esolda do tipo Metal Inert Gas. Assento, encos e braços formados através de peças individua a partir de espumas flexíveis de poliuretan expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± kg/m3, com espessura de 140 mm para assento e de 80 mm para o encosto. Chass estruturais de assento e encosto compensados multilaminados com espessu mínima de 10 mm. Revestimento do assen em laminado sintético de PVC espalmado sob forro de cor cinza claro. Dimensões mínimas esofá: Profundidade útil do assento (medida do borda frontal do assento até a intersecção co o encosto): 460 mm. Profundidade total: 62 mm. Altura total: 750 mm. Altura do assento apiso: entre 400 e 500 mm. Largura total do so considerando os braços: 740 mr Altura útil do encosto em relação ao assento 300 mm.GARANTIA. Vinte e quatro mescontra defeitos de fabricação e oxidaçã EMBALAGEM Plástico termo encolhívo papelão ondulado, e manta de polietiler expandido ou lâminas de plástico bolha, ogramatura adequada às características or produto, de modo a proteger contra danos in transporte e manuseio; fixação por meio de fi adesiva, que não deverá estar em contato dire com o produto. Licitante vencedor deve apresentar laudo de conformidade ergonômicom a Norma Regulamentadora NR-17 de ministério do Trabalho e Empreg emitido por médico do trabalho, devidamen registrado e habilitado para tal finalidade, oprofissional/entidade com notór especialidade em ergonomia, atestando que produto está de acordo com a referida norm quando da aceitabilidade da proposta.	do de	325	0 MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: SOFÁ DE ESPERA	R\$ 4.000,00	R\$ 1.300.000,00



39	Sofá de espera — 02 lugares com braço fixo. Sofá reto de 02 lugar individual com estrutura do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor grafite com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento, encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m3, com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto. Chassis estruturais de assento e encosto de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento do assento em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro de cor cinza claro. Dimensões mínimas do sofá: Profundidade útil do assento (medida da borda frontal do assento até a intersecção com o encosto): 460 mm. Profundidade total: 620 mm. Altura total: 750 mm. Altura do assento ao piso: entre 400 e 500 mm. Largura total do sofá considerando os braços: mínimo de 1400 mm. Altura útil do encosto em relação ao assento: 300 mm. GARANTIA Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação. EMBALAGEM Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.	UND	368	MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: SOFÁ DE ESPERA 02 LUGARES	R\$6.500,00	R\$2.392.000,00
40	Sofanete de espera 02 lugares. Estrutura interna executada em madeira maciça com as partes planas em madeira prensada As peças são fixadas através de grampos resinados dispositivos roscados. Percintas Elásticas entrelaçadas sob o assento, de 5 cm de largura. Estofamento Em Espuma De Poliuretano Flexível, isenta de CFC, com alta resiliência e alta resistência à propagação de rasgo, com alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica baixa deformação permanente com densidade controlada e diferenciada cerca de 28 a 35 kg/m3.	UND	322	MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: SOFANETE 02 LUGARES	R\$1.980,00	R\$637.560,00
41	Sofanete de espera 03 lugares COMPONENTES: ASSENTO -Compensado multilaminado com 10mm de espessura; -Espuma expandida/laminada com 20mm de espessura média e densidade de 23kg/m3; -Almofada confeccionada em espuma expandida/laminada com 150mm de espessura média e densidade de 28kg/m3; ENCOSTO -Compensado multilaminado com 18mm de espessura; -Espuma expandida/laminada com 40mm de espessura média e densidade de 23kg/m3;	UND	327	MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: SOFANETE 03 LUGARES	R\$2.700,00	R\$882.900,00

VINICIUS GABRIEL Assinado de forma digital por VINICIUS GABRIEL DE DE ARAUJO LTDA:4196735300 LTDA:41967353000142 Dados: 2023.08.22 21:08:46 0142

. ARAUJO -03'00'



42	Sofanete de espera 01 lugar. Aterial estofamento espuma, revestimento poliuretano, quantidade módulos 1 un, cor preta, características adicionais com braços, quantidade assentos 1 un, largura 52 cm, profundidade 50 cm, altura 75 cm. Adendo: Assento e Encosto com espuma flexível de alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura.	UND	395	MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: SOFANETE 01 LUGAR	R\$ 1.300,00	R\$ 513.500,00
43	Sofá de espera - 3 lugares com braço fixo com estrutura do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor grafite com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento, encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m3, com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto. Chassis estruturais de assento e encosto de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento do assento em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro de cor cinza claro. Dimensões mínimas do sofá: Profundidade útil do assento (medida da borda frontal do assento até a intersecção com o encosto): 460 mm. Profundidade total: 620 mm. Altura total: 750 mm. Altura do assento ao piso: entre 400 e 500 mm. Largura total do sofá considerando os braços: mínimo de 1900 mm. Altura útil do encosto em relação ao assento: 300 mm. GARANTIA Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação. EMBALAGEM Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.	UND	473	MODELO: SOFÁ DE ESPERA 03 LUGARES	R\$ 8.000,00	R\$ 3.784.000,00
	VALOI	R TOTA	L			R\$ 9.509.960,00

LOTE/GRUPO - 08

Itens	Descrição doProduto	Unid	Quant	Marca/ Modelo/ Fabricante	Valor Unitário	ValorTotal
	ARMÁRIO PARA PASTA SUSPEI ARQUIVO DE AÇO. Arquivo de aço pastas suspensas, de 1335mm de altura, co gavetas, montadas sobre trilhos telescóp que permitam abertura total. O móvel devedotado de sapatas niveladoras na le Puxadores em zamac no acabamento stee 96mm (ver referências). Fechadura de tar cilíndrico (mínimo 4 pinos) com sistem travamento simultâneo das gavetas. Chave	para m 4 icos e ser ease. l de elbor		MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: ARMÁRIO PARA PASTA	R\$ 3.500,00	R\$ 1.155.000,00



							1
	duplicata.		Und	330			
	Porta-etiquetas estampado						
	sendo este último exclusiv	amente de liga					
	metálica não ferrosa cromad	do ou niquelado.					
	Pintura em tinta em pó hibrida	a Epóxi/Poliéster,					
	eletrostática brilhante, polime						
	espessura mínima de 40 mio						
	cinza lisa	brilhante.					
	Tratamento anti-ferruginoso						
	resistência à corrosão em c						
	salina de no mínimo 300 hor						
44	possuir superfície lisas e h						
	devendo apresentar por	ntos cortantes,					
	superfícies ásperas ou escór	ias. Respingos e					
	irregularidades de solda	e rebarbas são					
	arredondados. A estrutura in						
	corpo do arquivo por meio o						
	Profundidade mínima útil da						
	GARANTIA Vinte e quati						
<u> </u>	defeitos de fabricação e oxida						
	ARMÁRIO VESTIÁRIO DE						
	PORTAS: Cor: Cinza						
	DESCRITIVOArmário vestiá						
	16 compartimentos disposto	s na vertical em					
	colunas duplas e horizo						
	constituído por uma caix						
	compartimentos individuais						
	em aço 22 (0,75 mm de espess		Und	285			
			Ollu	203			
	a frio com dupla dobra em to						
	duas dobradiças embutidas e						
	dotado de fechadura com cha						
	ou preparação para uso de c						
	acompanha o móvel) e sistem	a de aeração anti-					
	pó com 5 (cinco) estampa	s composto por					
	orifícios oblongulares nas po						
	(Comprimento) x 10 mm (
	(Abertura) posicionadas a 5						
	superior e no meio em relação						
	de aeração interna compos						
	oblongulares e um repuxo em						
	logotipo do fabricante pa						
	situados na face frontal do teto	o. Para união para			MARCA: VINICIUS		
	montagem da caixa (laterais,				GABRIEL DE	R\$4.000,00	R\$1.140.000,00
	e prateleiras) deverá ser por n	neio de pontos de			ARAÚJO		
	solda e dobradas de formas q	ue o armário seja					
4	travado. Prateleiras alinhadas	com as portas, e					
	com logo em alto relev						
	O acabamento das dobras nos						
	do armário deve ser com fe						
	utilização de solda externa en						
	chapas ficam nas laterais com						
		BAMENTO E					1
		s componentes					1
1	metálicos deverão recel						
1		o de tensoativo					
	antiferruginoso com adição				1		
	antiferruginoso com adição desengraxante, livre de compo						
	desengraxante, livre de compo	onentes orgânicos					
	desengraxante, livre de compo voláteis e metais pesados	onentes orgânicos s tóxicos, com					
	desengraxante, livre de compo voláteis e metais pesados resistência à corrosão em	onentes orgânicos s tóxicos, com superfícies. O					
	desengraxante, livre de compo voláteis e metais pesados resistência à corrosão em revestimento é por meio de pi	onentes orgânicos s tóxicos, com superfícies. O intura epóxi, com					
	desengraxante, livre de compo voláteis e metais pesados resistência à corrosão em revestimento é por meio de pi partículas de pó aderidas	onentes orgânicos s tóxicos, com superfícies. O intura epóxi, com formando uma					
	desengraxante, livre de compo voláteis e metais pesados resistência à corrosão em revestimento é por meio de partículas de pó aderidas película plástica uniforme.	onentes orgânicos s tóxicos, com superfícies. O intura epóxi, com formando uma Superfície com					
	desengraxante, livre de compo voláteis e metais pesados resistência à corrosão em revestimento é por meio de p partículas de pó aderidas película plástica uniforme. tratamento anticorrosivo (s	onentes orgânicos s tóxicos, com superfícies. O intura epóxi, com formando uma Superfície com fosfatização) no					
	desengraxante, livre de compo voláteis e metais pesados resistência à corrosão em revestimento é por meio de pi partículas de pó aderidas película plástica uniforme. tratamento anticorrosivo (i processo de pintura, e pintura	onentes orgânicos s tóxicos, com superfícies. O intura epóxi, com formando uma Superfície com fosfatização) no a eletrostática em					
	desengraxante, livre de compo voláteis e metais pesados resistência à corrosão em revestimento é por meio de p partículas de pó aderidas película plástica uniforme. tratamento anticorrosivo (s	onentes orgânicos s tóxicos, com superfícies. O intura epóxi, com formando uma Superfície com fosfatização) no a eletrostática em					



ARMÁRIO SUPER ALTO COM 2 PORTAS DIMENSÕES ARMÁRIO DE AÇO GRANDE COR CINZA. DESCRITIVO Armáro de aço alto com duas portas pivotantes com abertura central, confeccionado em chapa de aço carbono laminada fina a frio SAE 1010/1020, sendo a caixa externa, base, prateleiras e portas ASTM 20 (1.50 mm de espessura) passibilitando variação de altura a cada 50 mm. Doradiças embutidas de 75 mm. três (3) em cada porta, confeccionadas em chapa ASTM 14 (1.9 mm). Fechamento independentemente do tipo Cremona em aço maciço de 6,35mm e fechadura tipo tambor cilíndrico com 4 pinos, embutido na maçaneta tipo "T" confeccionadas em ental não ferroso, acabamento cromado e chaves escamoteáveis em duplicata. As a corrosão em superficie com alta produção e fino acabamento, e revestimento, com resistência à corrosão em superficies. Revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme, na cor cinza lisa brilhante. Soldas devem possuir superfície isa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies das pera possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies das pera possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies das pera possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies das pera possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies da fabricação. Suporte deslizante pasta suspensão (vão de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. GRANATIA Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação. Suporte deslizante pasta suspensão (vão de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. GRANATIA Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação. Suporte deslizante pasta suspensão (vão de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. GRANATIA Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação. R\$ 491,000,00 R\$ 291,000,00 R\$ 291,000,00 R\$ 291,000,00 R\$ 291,000,00 R\$ 291,000,00 R\$ 291,000,00 R\$ 291,000		T T					Ι
800mm) em aço. AS MEDIDAS PODERÃO SOFRER VARIAÇÕES DE 10% MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: R\$ 600,00 R\$ 291.000,00	46	DIMENSÕES ARMÁRIO DE AÇO GRANDE COR CINZA. DESCRITIVO. Armário de aço alto com duas portas pivotantes com abertura central, confeccionado em chapa de aço carbono laminada fina a frio SAE 1010/1020, sendo a caixa externa, base, prateleiras e portas ASTM 20 (1,50mm de espessura), 4 prateleiras. Para confecção do conjunto deve obter dobras duplas. Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapa ASTM 20 (1,50 mm de espessura) possibilitando variação de altura a cada 50 mm. Dobradiças embutidas de 75 mm, três (3) em cada porta, confeccionadas em chapa ASTM 14 (1,9 mm). Fechamento independentemente do tipo Cremona em aço maciço de 6,35mm e fechadura tipo tambor cilíndrico com 4 pinos, embutido na maçaneta tipo "T" confeccionadas em metal não ferroso, acabamento cromado e chaves escamoteáveis em duplicata. O armário deve ter peças soldada para permitir maior resistência do conjunto como cremalheiras e reforços internos. Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, e revestimento, com resistência à corrosão em superfícies. Revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme, na cor cinza lisa brilhante. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. GARANTIA Vinte e quatro meses	Und	582	GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: ARMÁRIO PARA	R\$4.000,00	2.328.000,00
VALOR TOTAL R\$ 4.914.000.00	47	800mm) em aço. AS MEDIDAS PODERÃO	Und	485	GABRIEL DE ARAÚJO	R\$ 600,00	R\$ 291.000,00
1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1		VALOR	R TOTA	L			R\$ 4.914.000,00

VINICIUS GABRIEL Assinado de forma digital por VINICIUS GABRIEL DE ARAUJO
LTDA:419673530
LTDA:41967353000142
Dados: 2023.08.22
Dados: 2023.08.22 00142 Dados: 2023.08.2 21:11:46 -03'00'



LOTE/GRUPO - 10

Itens	Descrição doProduto	Unid	Quant	Marca/ Modelo/ Fabricante	Valor Unitário	ValorTotal
50	Modulo multifuncional 3000 metro DIMENSÕES: Altura: 1235mm (+/-10 Larguras: 3000 mm DESCRIÇÃO superfícisem emendas branco integra o sistema disuperfícies para múltiplas funções comescrever, projetar, fixar, composto de painéi modulares com dimensões variáveis, para usi interno em ambientes pedagógicos administrativos, circulações, áreas comuns outros. CONSTITUINTES composto po substrato de MDF, de 09mm de espessura con reengrosso de 09mm, revestido na superfícifrontal com lâmina de aço cerâmico. Suporte de fixação no verso do substrato "tipo mãa amiga". Superfície em aço cerâmico magnético branco baixo brilho com espessura que varientre 0,43-0,55mm, dureza Mohs da superfícimínimo 5 (resistente a arranhões), resistente a fogo (Classe A1-Incombustível), capacidad de apagamento ideal sem deixar escritifantasma, resistente a bactérias e produto químicos, 99% reciclável certificado pele Cradle to Cradle Bronze. Bordos encabeçado em perfil extrudado em ABS na co VERMELHA com alma para inserção colagem ao painel. Acabamento liso brilhante Colagem da alma dos perfis de bordo às laterai fresadas do painel de MDF, com adesivo ho Melting. Cantoneiras para proteção, fixação da fastamento da parede, em material polimérica injetado em ABS na cor VERMELHA, em dua partes denominadas "Base" e "Capa", que sencaixam entre si por meio de registros envolvem o conjunto painel-perfis de bordo Acabamento externo de superfície: brilhante espelhado. Fixações:- Fixação da base ao paine pelo verso, com parafusos rosca métrica M6 : 16mm, cabeça panela, fenda combinada coladas ao substrato com adesivo epóxi Fixação da base à parede com parafusos de cabeça sextavada M6 x 80mm e buchas do nylon universais D=10mm, comprimento 60mm Fixação da capa à base por parafuso tipo "Allen" M6 x 20mm e porcas Mcoinjetadas à base Fixação da travessa de sustentação à parede por parafuso de açorbono zincado autoatarraxante, cabeça panela, fenda combinada, subchas de varbono zincado autoatarraxante, cabeça panela, fenda comprimento de buchas de Nylon	Und telepools telepo	345	MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO MODELO: MESA 300M	R\$ 5.000,00	R\$ 1.725.000,00



	modulo multifuncional 2000 metros dimensões:					
	altura: 1235mm (+/-10) larguras: 2000 mm descrição					
	superfície branco integra o sistema de superfícies					
	para múltiplas funções como escrever, projetar, fixar,					
	composto de painéis modulares com dimensões					
	variáveis, para uso interno em ambientes					
	pedagógicos, administrativos, circulações, áreas					
	comuns e outros. constituintes composto por					
	substrato de mdf, de 09mm de espessura com					
	reengrosso de 09mm, revestido na superfície frontal					
	com lâmina de aço cerâmico. suportes de fixação no		341			
	verso do substrato "tipo mão amiga". superfície em	una	341			
51						
31	aço cerâmico magnético branco baixo brilho com					
	espessura que varia entre 0,43-0,55mm, dureza mohs					
	da superfície mínimo 5 (resistente a arranhões),					
	resistente ao fogo (classe a1-incombustível),					
	capacidade de apagamento ideal sem deixar escrita					
	fantasma, resistente a bactérias e produtos químicos,					
	99% reciclável certificado pelo cradle to cradle					
	bronze. bordos encabeçados em perfil extrudado em					
	abs na cor vermelha com alma para inserção e					
	colagem ao painel. acabamento liso brilhante.					
	colagem da alma dos perfis de bordo às laterais					
	fresadas do painel de mdf, com adesivo hot melting.					
	•.•• cantoneiras para proteção, fixação e afastamento					
	da parede, em material polimérico injetado em abs na					
	cor vermelha, em duas partes denominadas "base" e					
	"capa", que se encaixam entre si por meio de registros					
	e envolvem o conjunto painel-perfis de bordo.					
	acabamento externo de superfície: brilhante					
	espelhado. fixações: fixação da base ao painel pelo					
	verso, com parafusos rosca métrica m6 x 16mm,					
	*					
	cabeça panela, fenda combinada, e buchas de zamac,					
	auto atarraxantes com rosca interna métrica m6 x					
	12mm rosqueadas e coladas ao substrato com adesivo					
	epóxi. fixação da base à parede com parafusos de					
	cabeça sextavada m6 x 80mm e buchas de nylon			marca: vinicius gabriel	R\$ 4.000,00	r\$ 1.364.000,00
	universais d=10mm, comprimento 60mm fixação			de araújo	, ,	,
	da capa à base por parafusos tipo "allen" m6 x 20mm					
	e porcas m6 coinjetadas à base fixação da travessa					
	de sustentação à parede por parafuso de aço carbono					
	zincado autoatarraxante, cabeça panela, fenda philips					
	4,8mmx50mm (diâmetro x comprimento) e buchas					
	de nylon tipo s8 fixação da travessa de sustentação					
	ao painel pelo verso com parafusos "pozidrive" 3,5					
	mm x 20mm suporte para apagador com encaixe					
	para até 5 (cinco) canetas, confeccionada em chapa					
	de aço 0,90mm de espessura. o suporte de ser fixado					
	no quadro ou direto na parede. referências • aço					
	cerâmico acetinado na cor branca. (*) pantone color					
	formula guide coatedmanual de uso e conservação os					
	painéis devem ser fornecidos acompanhados do					
	manual do uso e conservação, contendo no mínimo as					
	seguintes informações: - orientações de montagem; -					
	orientações para fixação à parede, caracterizando					
	diversos tipos de paredes: alvenaria de tijolos,					
	alvenaria de blocos; drywall; etc - orientações sobre					
	transporte e armazenagem; - orientações para uso; -					
	orientações sobre limpeza e conservação;- formas					
1	para acionamento da garantia; • impressão colorida (4					
	x 4 cores), em formato 210 x 297mm (a4), em papel					
	reciclado de gramatura mínima 75g/m2 em um dos					
	seguintes processos: laser color / eletrostática					
	emcores (xerox) / offset quadricromia. fornecer o					
	manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita					
	adesiva do lado interno da embalagem, colado no					
	laminado do verso. o envelope deve conter na parte					
	externa os seguintes dizeres: "contém manual de uso					
1	e conservação". garantia garantia de, no mínimo, 24					
i						
	meses contra defeitos de fabricação, a partir da data					
	meses contra defeitos de fabricação, a partir da data da entrega superior a 400j/m e 40 (kj/m2).					



VALO	L		R\$ 3.089.000,00	

LOTE/CRUPO - 14

Itens	GRUPO - 14 Descrição do Produto	Unid	Quant	Marca/ Modelo/ Fabricante	Valor Unitário R\$	ValorTotal R\$
67	estantes com dimens aproximadas 1000(1) x 315(p 1980(h)mm. (permite-se variação de 10%). todos os componentes estante devem confeccionados em chapas aço sae 1008 a 1020, tratada e com acabamento superficcom característi antimicrobianas, sendo colu tipo painel e prateleiras, batampo e painel de acabamento suportes para prateleir constituída dois pair internos de sustentação, azul escuro e acabamento texturizado, altura de 1980 e largura de 580mm, calateral com rasgos retangula que possibilitem o encaixe prateleiras em pas alternados de 96mm e 79m quatro prateleiras, cor cinza acabamento texturizado, c dimensões de 920mm comprimento e 270mm profundidade com duas dobnas laterais que possibilit união das mesmas as later pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através suportes, os suportes devem do tipo "berço" em format com espessura de 1,2mm e um comprimento de no míni 220mm. base retangu fechada, cor cinza acabamento texturizado, caltura de 175mm e tan superior horizontal, cor cinza acabamento texturizado, caltura de 175mm e tan superior horizontal, cor cinza e acabame texturizado, com altura 70mm. dois anteparos laterais soldados a base e tan onde serão fixados os pair internos de sustentação estante através de qua parafusos de	sées) x até da ser de sial unid cas ass. se, o e ass. éis cor am da res das sos m. e om de de de ras am ais de ser o j ter mo lar e om po ato de de po éis da	415	MARCA: VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO	R\$ 974,00	R\$ 404.210,00



T		T	I	
1/4" em cada lado do tampo e				
da base. tampo e base com				
venezianas que				
auxiliem a visualização da				
porção interna. devem ser				
utilizados fixadores de tampo e				
de base confeccionados em				
chapa com espessura maior que				
o restante da estrutura. os				
fixadores inferiores devem				
proporcionar a fixação de				
porcas rebites com				
flanges para acoplamento por				
rosca de sapatas niveladoras.				
Os fixadores proporcionam				
maior estabilidade à estante.				
nas laterais de cada composição				
de estantes as mesmas devem				
possuir painel de acabamento,				
cor cinza e acabamento				
texturizado, com dimensões de				
1980mm por 315mm com				
rasgos retangulares que				
possibilitem avisualização do				
livro na estante e também				
fixação de painelsinalizador. o				
painel deverá ser unido apenas				
nas extremidades da				
composição da estante em seus				
painéis de sustentação, fixados				
a estes painéis através de oito				
parafusos 1/4", sendo 2				
parafusos na extremidade				
superior, 2 parafusos na				
extremidade inferior, e 4				
parafusos distribuídos entre o				
alinhamento do parafuso				
superior e inferior (2 de cada				
lado) unidos a lateral de sustentação por porca				
acabamento deverá conter em				
sua seção				
transversal duas dobras de 45				
graus voltadas para face externa				
dound 41587painel, com a				
finalidade de reduzir o número				
de cantos vivos eacidentes.				
sistema de tratamento anti-				
ferruginoso por meio detuneis a				
spray, pintura em equipamentos				
contínuos do tipo corona,				
tinta pó hibrida (epóxi-				
poliéster) na cor cinza cristal e				
acabamentotexturizado, com				
camada média mínima de 50				
micra. polimerização em				
1		I	1	ı



estufas com a peça alcançando mínimo de 200°c por um período de 10minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final doproduto. ESTANTE FACE SIMPLES estantes com dimensões aproximadas 1000(1) x 315(p) x 1980(h)mm. (permite-se variação de até 10%), todos os componentes da estantedevem ser confeccionados em chapas de aço sae 1008 a 1020, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel e prateleiras, base, tampo e painel de acabamento e suportes para prateleiras. constituída dois painéisinternos de sustentação, cor azul escuro e acabamento texturizado, altura de 1980mm e largura de 580mm, cada lateral comrasgos retangulares que possibilitem o encaixe das prateleiras empassos alternados de 96mm e 79mm. quatro prateleiras, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920mm de comprimento e 270mm de profundidade com duas dobras nas laterais quepossibilitam de comprimento e 270mm de profundidade com duas dobras nas laterais quepossibilitam pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes, os suportes devem ser

VINICIUS GABRIEL Assinado de forma digital **DE ARAUJO** LTDA:4196735300 LTDA:41967353000142 0142

por VINICIUS GABRIEL DE ARAUJO Dados: 2023.08.22 21:17:24



do	o tampo e da base. tampo e			
	ase com venezianas que			
	ıxiliem a visualização da			
	orção interna. devem ser			
	ilizados fixadores de tampo e			
	e base confeccionados em			
	napa com espessura maior que			
	restante da estrutura. os			
	xadores inferiores devem			
	roporcionar a fixação de			
	orcas rebites com flanges para			
	coplamento por rosca de			
	apatas niveladoras. Os			
	xadores proporcionam maior			
	stabilidade à estante. nas			
	teraisde cada composição de			
es	stantes as mesmas devem			
pc	ossuir painel de acabamento,			
cc	or cinza e acabamento			
te	xturizado, com dimensões de			
19	980mm por 315mm com			
	sgos retangulares que			
	ossibilitem avisualização do			
	vro na estante e também			
	xação de painelsinalizador. o			
	ainel deverá ser unido apenas			
na	-			
	omposição da estante em seus			
	ainéis de sustentação, fixados			
	estes painéis através de oito			
	-			
	*			
-				
	iperior, 2 parafusos na			
	ktremidade inferior, e 4			
-	arafusos distribuídos entre o			
	inhamento do parafuso			
	iperior e inferior (2 de cada			
	do) unidos a lateral de			
su	istentação por porca			
	bite, cada painel de			
ac	cabamento deverá conter em			
su	ıa seção transversal duas			
do	obras de 45 graus voltadas			
	ara face externa do und 41587			
	ainel, com a finalidade de			
	eduzir o número de cantos			
	vos e acidentes. sistema de			
	atamento anti-ferruginoso por			
	eio de tuneis a spray, pintura			
	n equipamentos contínuos do			
	po corona, Tinta pó hibrida			
	póxi-poliéster) na cor cinza			
	istal e acabamento			
	xturizado, com camada média			
	ínima de 50 micra.			
	olimerização em estufas com a			
	eça alcançando mínimo de			
20	00°c por um período de 10			



minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do	
acabamento final do produto.	
VALOR TOTAL	R\$ 808.420,00

- 1.10 valor total desta Ata é de R\$ 56.407.361,60 (cinquenta e seis milhões, quatrocentos e sete mil trezentos e sessenta e um reais sessenta centavos)
- Ao participar do procedimento licitatório, o fornecedor obriga-se ao cumprimento de todos os encargos estabelecidos na presente ARP, nos exatos termos do resultado final obtido no procedimento licitatório, quanto ao preço, a quantidade e as especificações do objeto registrado, integrando e complementado a presente ARP os seguintes documentos, os devem ser totalmente observados e cumpridos:
- Termo de referência contendo as especificações técnicas completas e todas ascondições gerais de execução do objeto;
- b) Proposta(s) comercial(is) do(s) particular(es) cujo(s) preço(s) conta(m) registrado(s);
- c) Edital nº 124/2023CPL/ALICC.
- 1. Conforme consta no ANEXO B, também fica formalizado, conjuntamente com a presente ARP, o CADASTRO DE RESERVA de (ATÉ DOIS) fornecedor(es) interessado(s) em eventualmente assumir a titularidade do registro de preços, havendo CANCELAMENTO de registro e segundo a ordem de classificação final no certame, POR ITEM/GRUPO DO OBJETO.
- A formação de CADASTRO DE RESERVA vincula o(s) particular(es) aos termos da proposta do titular em relação ao preço, obrigando-se a assumir a titularidade do registroem caso de cancelamento do registro do titular, observada a ordem de classificação.
- 1.2 Será realizada periódica pesquisa de mercado para a comprovação de vantajosidade desta Ata (art. 9°, XI, DM nº 7.496/2013).
- 1.3 A alteração da titularidade do registro dependerá da comprovação das condições de participação do particular registrado no cadastro reserva, da qualidade do objeto indicado na sua proposta e do cumprimento das condições de habilitação, nos termos fixados no Edital nº 124/2023CPL/ALICC.
- 1.4 Havendo alteração da titularidade do registro com base no CADASTRO DE RESERVA, deverá a ARP ser republicada para fins de eficácia
- Os quantitativos registrados e endereços de entrega do órgão gerenciador e dos órgãos participantes estão dispostos no anexo A deste documento.
- A AGÊNCIA DE LICITAÇÕES, CONTRATOS E CONVENIOS- ALICC é o Órgão Gerenciador responsável pela condução do conjunto de procedimentos para registro de preços e gerenciamento desta Ata de Registro de Preços.
- A presente ARP vigorará por um período de 12 meses, contados a partir da data sua publicação no Diário Oficial do Município de Maceió - DOM, salvo as hipóteses de cancelamento contidas nos arts. 20 e 21 do Decreto nº 7.496/2013.
- As contratações decorrentes da presente ARP poderão ser realizadas diretamente pelo órgão gerenciador e/ou por cada um dos participantes, observados os quantitativos respectivamente previstos para cada procedimento de licitação, e as demais exigências e formalidades previstas na legislação e na jurisprudência do TCU.
- A Ata de Registro de Preços somente poderá ser usada pelos órgãos e entidades da Administração Pública Municipal de Maceió, desde que autorizados pela Agência Municipal de Regulação de Serviços Delegados – ARSER, Órgão Gerenciador.
- 4.2 Nas Atas de Registro de Preço, as quantidades previstas para os itens com preços registrados poderão ser remanejadas pelo órgão gerenciador entre os órgãos participantes e não participantes do procedimento licitatório para registro de preços.
- O remanejamento de que trata o item 5.1 somente poderá ser feito de órgão participante para órgão participante e de órgão participante para órgão não participante.
- 4.4 No caso de remanejamento de órgão participante para órgão não participante, devem ser observados os



limites previstos nos § 3º do art. 22 do Decreto Municipal nº 7.496/2013.

- Para efeito do disposto no subitem 5.1, caberá ao Órgão Gerenciador autorizar o remanejamento solicitado, com a redução do quantitativo inicialmente informado pelo órgão participante, desde que haja prévia anuência do órgão que vier a sofrer redução dos quantitativos informados.
- 4.6 Os remanejamentos somente ocorrerão entre órgãos e entidades da Administração Pública Municipal de Maceió.
- 4.7 Em caso de licitação com critério de julgamento por GRUPO DE ITENS, as contratações futuras deverão ser realizadas, em regra, de forma proporcional para todos os itens de cada grupo, salvo justificativa técnica e desde que o valor registrado seja igual ou inferior aos preços contidos nas propostas dos demais licitantes, conforme jurisprudência do TCU.
- A existência desta ARP não obriga a Administração a contratar, facultando-se a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, assegurada preferência ao fornecedor registrado em igualdade de condições.
- 4.9 A(s) contratação(ões) decorrente(s) deverá(ão) observar as condições fixadas no Edital nº 124/2023 CPL/ALICC e seus anexos.
- 5. Desde que devidamente justificado a vantagem, é permitida aos órgãos e entidades da administração pública a solicitação de adesão a ata de registro de preços, mediante a anuência do órgão gerenciador da ata, bem como a aceitação do fornecedor beneficiado da ata para garantir a viabilidade da contratação, nos termos do Decreto 8.415/2017; e Decreto 7.496,12 de abril de 2013.
- O ÓRGÃO GERENCIADOR promoverá o gerenciamento permanente e formal da presente ARP, inclusive com registro, em processo administrativo de gestão específico, relativo a todas as contratações dela decorrentes, como também de todos os demais atos inerentes aos procedimentos de gestão.
- 6.1 Cabe à Gerência de Contratos e Atas do ÓRGÃO GERENCIADOR, conforme regulamento operacional interno, as atribuições inerentes ao GERENCIAMENTO da presente ARP, particularmente quanto a(ao):
- Providenciar a elaboração e publicação da presente ARP;
- Encaminhar ao(s) órgão(s) e/ou entidade(s) participantes a presente ARP, devidamente assinada e publicada, como também suas eventuais e posteriores alterações, devidamente assinadas e publicadas;
- Controlar, de forma permanente, a utilização da ARP para fins de contratações, durantetoda sua vigência;
- Receber, analisar e pronunciar-se quanto à solicitação de contratação interna do ÓRGÃO **GERENCIADOR** com base na presente ARP, inclusive indicando providências complementares necessárias ou até recomendando o indeferimento fundamentado da pretensão, observada a legislação vigente e a jurisprudência do TCU;
- e) Conduzir eventuais procedimentos de **renegociação** de preços registrados para fins de adequação às novas condições de mercado, observada a legislação vigente e jurisprudência do TCU;
- propor, conduzir e pronunciar-se nos procedimentos de eventuais alterações de precos, cancelamentos e revogações ocorridos na presente ARP, bem como realizar, nesses casos, a comunicação aos órgãos e às entidades participantes;
- propor aplicação, garantida a ampla defesa e o contraditório, de penalidades decorrentes do descumprimento das obrigações assumidas na ARP, ou até em relação ao descumprimento das obrigações contratuais, unicamente referentes às contratações realizadas pelo **ÓRGÃO GERENCIADOR**;
- instruir os autos de gestão da presente ARP.
- Caberá ao Gerenciador da Ata realizar, periodicamente, pesquisa de mercado para comprovação da vantajosidade dos preços registrados.
- 7. Ao órgão ou entidade PARTICIPANTE cabe:
- a) Tomar conhecimento da ARP, incluindo as eventuais alterações, cancelamentos e revogações, a fim de utilizá-la de forma correta;
- b) Verificar a conformidade das condições registradas na ARP junto ao mercado local, informando ao **ÒRGÃO GERENCIADOR** eventuais desvantagens verificadas para fins de renegociações de preços;
- C) Observar e controlar a utilização do quantitativo máximo dos itens/grupos do objeto registrados em seu interesse, evitando contratações acima do limite permitido, bem como a utilização de itens/grupo diversos daqueles para os quais solicitou participação no certame;



- d) Acompanhar e fiscalizar o fiel cumprimento das obrigações contidas no edital da licitação ena ARP, informando ao ÓRGÃO GERENCIADOR qualquer irregularidade ou inadimplemento do particular;
- e) Aplicar, garantida a ampla defesa e o contraditório, as penalidades decorrentes do descumprimento das obrigações contratuais em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao ÓRGÃO GERENCIADOR.
- 8. O FORNECEDOR cujo preço conste registrado na presente ARP obriga-se a:
- a) Retirar a respectiva nota de empenho ou ordem de fornecimento, bem como assinar o termo de contrato (se for caso), no prazo máximo de **05 dias corridos**, contados da convocação;
- b) Caso seja consultado, informar quanto a **possibilidade de adesão** de órgão ou entidade da Administração Pública não participante com finalidade de contratar por meio dapresente ARP, de acordo com o estabelecido **no item 6** da presente ARP.
- C) Observar rigorosamente todas as especificações técnicas, marcas, modelos, condições e prazos fixados no termo de referência integrante da presente ARP, como também na sua respectiva proposta de precos, ressalvado prova idônea da ocorrência superveniente de fatoimpeditivo ou dificultador do cumprimento da obrigação, devidamente aceito pelo ÓRGÃO GERENCIADOR, que justifique o fornecimento de bem de qualidade semelhante ou superior, ou a execução de forma diversa que resulte em igual ou superior resultado à
- d) Respeitar as demais condições e obrigações contidas nos documentos indicados no subitem
- 1.1 desta ARP, ressalvada a ocorrência de fatos supervenientes, comprovados e aceitos pelo ÓRGÃO **GERENCIADOR**;
- e) Providenciar a imediata correção de deficiências, falhas ou irregularidades constatadas pelo ÓRGÃO GERENCIADOR e/ou pelos PARTICIPANTES, referentes ao cumprimento das obrigações firmadas na presente ARP;
- f) Fornecer, sempre que solicitado, no prazo máximo de 05 dias corridos, documentação dehabilitação e qualificação cujas validades encontrem-se vencidas para fins de viabilizar as respectivas contratações;
- q) Prover condições que possibilitem o atendimento das obrigações firmadas a partir da data de homologação do procedimento licitatório;
- h) Ressarcir os eventuais prejuízos causados aos órgãos e entidades contratantes e/ou a terceiros, provocados por ineficiência ou irregularidades cometidas na execução das obrigações assumidas na ARP;
- i) Responsabilizar-se pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais resultantes da execução do contrato:
- i) Manter, durante a vigência da presente ata, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.
- 9. O preço, quantitativo, fornecedor e as especificações resumidas do objeto registrado, como também suas possíveis alterações e cancelamento, serão publicados, em forma de extrato, no Diário Oficial do Município de Maceió – DOM.
- Todas as informações do presente registro de preço serão disponibilizadas, durante sua vigência, no site do ÓRGÃO GERENCIADOR na Internet (http://www.licitacao.maceio.al.gov.br/atas), inclusive com a íntegra da ARP e alterações posteriores.
- A qualquer tempo, o preço registrado poderá ser revisto em decorrência de eventual redução ocorrida no 11. mercado, cabendo ao ÓRGÃO GERENCIADOR providenciar a convocação do fornecedor registrado para negociar o novo valor compatível com o de mercado, por cada ITEM/GRUPO do objeto registrado.
- 11.1 Não havendo acordo em relação a renegociação do(s) preço(s) registrado(s), será orespectivo registro cancelado, por cada ITEM/GRUPO do objeto registrado, mantendo-se hígidas e vigentes as contratações já formalizadas e sem aplicação de penalidade.
- 11.2 Em caso de cancelamento, e havendo CADASTRO RESERVA para o respectivo ITEM/GRUPO, deverão ser realizados os procedimentos previstos no item 2 desta ARP.
- 11.3 Toda alteração da presente ARP será publicada no DOM, nos termos fixados no item10 desta ARP.
- As empresas com preços registrados nesta ARP e signatárias dos respectivos contratos estarão sujeitas às sanções administrativas previstas no termo de referência, sem prejuízo de outras previstas em legislação pertinente e da responsabilidade civil e criminal que seus atos ensejarem.



- 12.1 Cabe a cada órgão ou entidade pública contratante a realização de procedimento para fins de apuração de responsabilidade e aplicação de sanções administrativas nos casos de inadimplemento do particular contrato.
- 13. O registro poderá ser CANCELADO:
- I. Por iniciativa do ÓRGÃO GERENCIADOR, quando:
- a) Não cumpridas as exigências e condições gerais fixadas na presente ARP;
- b) Recusar-se a retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido, salvo por motivo devidamente justificado e aceito pela Contratante;
- c) Der causa à rescisão administrativa de contrato firmado com base neste ARP;
- d) Em quaisquer das hipóteses de inexecução total ou parcial relativos ao presente registro depreços;
- e) Não mantiver as condições de participação e habilitação da licitação;
- f) Não aceitar a **redução do preço** registrado, na hipótese prevista na legislação;
- g) Sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do art. 87 da Lei nº 8.666/93, ou no art. 7º da Leinº 10.520/2002;
- h) Existentes razões de interesse público, devidamente justificadas.
- II. Por iniciativa do próprio fornecedor, desde que apresente solicitação por escrito e anterior aopedido de fornecimento/contratação, bem como comprove a impossibilidade de cumprimento das exigências insertas nesta ARP, tendo em vista **fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior**, aceito pelo ÓRGÃO GERENCIADOR, que comprovadamente venha a comprometer a perfeita execução contratual.
- 13.1 O cancelamento do registro, assegurados o contraditório e a ampla defesa, deverá ser formalizado nos autos do processo administrativo de gestão da presente ARP, por despacho fundamentado da autoridade competente no ÓRGÃO GERENCIADOR..
- 14. Os casos omissos desta ARP serão resolvidos de acordo com legislação vigente, particularmente com a Lei nº. 8.666/93, regulamentada pelos Decretos Municipais nºs. 7.496/2013 e 8.415/2017.
- 15. Para dirimir questões oriundas da presente ARP será competente o foro da Cidade de Maceió, Estado de Alagoas.

11	1.	1- 2022
Maceió	de	de 20 23

MEIRY SOARES PORCIÚNCULA

Diretora Presidente- ALICC Orgão Gerenciador

VINICIUS GABRIEL DE ARAUJO LTDA:4196735300014 2 Assinado de forma digital por VINICIUS GABRIEL DE ARAUJO LTDA:41967353000142 Dados: 2023.08.22 21:22:56

-03'00'

Vinicius gabriel de araújo VINICIUS GABRIEL DE ARAÚJO LTDA

Fornecedor Beneficiário.



ANEXO A da ATA DE REGISTRO DE PRECOS

QUANTITATIVOS REGISTRADOS E ENDEREÇOS DE ENTREGA DO(S) ÓRGÃO(S)

LOTES	ITEM	ARSER	SMG	GVP	SMCI	SEMGE	SEMED	SUDES	COMARHP	IPREV	FMAC	GP	PGM	SEDET	SEMAS	SEMEC	SEMINFRA	SEMSCS	SEMTABES	SEMTEL	SIMA	SMS	SMTT
LOTE/GRUPO 01	1	0	5	0	10	10	200	200	0	0	10	5	30	0	77	50	20	10	10	2	10	61	20
-	2	0	5	0	5	10	200	100	0	0	0	5	30	0	59	30	30	10	10	2	10	44	20
-	3	0	5	3	10	0	250	150	3	0	10	5	30	0	100	0	15	10	20	10	10	77	10
-	4	0	0	0	0	0	200	5	0	0	0	0	20	0	125	0	15	0	15	0	0	0	100
LOTE/GRUPO 02	5	0	1	0	0	0	100	25	0	0	0	1	15	0	15	0	1	2	5	2	2	15	10
-	6	0	1	0	0	0	100	25	0	0	0	1	15	0	15	0	1	1	5	3	2	14	10
LOTE/GRUPO 03	7	0	5	6	0	8	200	100	3	0	0	5	30	0	168	30	10	10	20	2	0	52	20
-	8	20	5	6	0	8	200	75	0	0	0	5	30	0	168	0	20	10	20	2	20	81	20
-	9	0	5	0	0	20	300	0	0	0	0	5	30	0	159	0	0	10	20	0	13	40	20
LOTE/GRUPO 04	10	0	5	0	10	30	200	50	8	0	1	5	30	0	162	0	10	10	30	0	15	94	20
-	11	0	3	0	10	6	200	75	0	0	2	3	30	0	157	0	10	5	20	4	10	75	20
-	12	3	5	1	10	4	200	50	0	0	1	5	30	0	162	0	0	10	30	1	15	104	20
-	13	20	3	0	10	20	200	100	0	0	2	3	30	0	180	0	10	5	20	4	10	78	20
-	14	0	3	0	10	5 4	200 300	50 30	0	0	2	3	30	0	156 156	40	15 20	5	20	2	10	66 62	20
-	15								0														
-	16	0	5	0	2	2	150	50	0	0	2	5	30	0	158	5	10	10	5	2	4	52	15
-	17	0	2	1	2	2	150	30	0	0	2	2	30	0	159	10	10	5	5	1	2	19	15

VINICIUS GABRIEL Assinado de forma digital **DE ARAUJO** LTDA:4196735300 LTDA:41967353000142 0142

Dados: 2023.08.22 21:23:57

por VINICIUS GABRIEL DE

-03'00'

ARAUJO



	1		T		1		1					1		ı					1				1
-	18	0	2	0	1	2	150	20	0	0	2	2	30	0	48	0	10	5	5	1	1	20	15
-	19	0	5	0	2	0	75	50	0	0	10	5	30	0	53	1	5	10	20	2	5	24	10
-	20	0	0	8	0	0	250	150	0	0	10	0	30	0	53	0	0	10	30	6	20	40	50
-	21	0	10	0	0	0	200	150	0	0	10	10	50	60	53	20	30	0	0	0	20	0	30
-	22	0	0	0	0	0	150	0	0	0	0	0	0	0	100	0	0	0	10	0	0	0	20
-	23	0	0	0	0	0	300	5	0	0	0	0	15	0	45	0	0	0	0	0	0	0	0
LOTE/GRUPO 05	24	0	5	0	0	0	800	0	0	0	0	5	400	0	299	50	0	50	0	2	100	30	20
-	25	0	0	0	2	12	90	50	5	0	10	0	50	0	107	50	15	20	30	1	20	63	10
-	26	0	10	0	5	0	90	50	0	0	0	10	50	0	104	20	0	20	30	2	20	72	10
-	27	0	0	0	0	0	100	0	0	0	0	0	50	0	50	2	0	5	0	3	20	13	20
-	28	0	0	0	0	0	150	0	0	0	0	0	0	0	30	0	0	0	0	0	0	0	0
LOTE/GRUPO 06	29	2	15	6	20	20	80	250	0	0	40	30	50	0	66	200	60	150	30	10	5	33	10
-	30	32	15	0	10	50	90	200	4	0	10	30	50	0	57	300	15	50	30	10	20	32	100
-	31	20	10	0	10	0	200	100	5	0	0	20	50	0	60	0	0	50	20	20	20	49	80
-	32	0	15	0	10	0	200	50	0	0	0	15	50	0	165	0	0	50	30	20	16	81	100
LOTE/GRUPO 07	38	0	5	0	2	2	125	0	0	0	5	5	20	0	125	0	0	3	10	0	2	6	15
-	39	0	5	0	2	2	130	30	0	0	5	5	20	0	122	1	5	3	10	0	2	11	15
-	40	0	5	0	2	2	125	0	0	0	3	5	20	0	125	0	5	3	10	0	2	12	3
-	41	0	5	0	0	2	125	0	0	0	3	5	20	0	125	0	10	3	10	2	2	12	3
_	42	0	5	0	2	2	150	0	0	0	3	5	20	0	150	0	0	3	10	0	2	40	3
	43	0	5	0	0	2	150	50	0	0	5	5	20	0	153	2	10	3	10	2	1	40	15
LOTE/GRUPO 08	44	0	0	0	0	0	100	20	0	0	0	0	50	15	100	0	5	0	20	0	0	0	20

VINICIUS GABRIEL DE Assinado de forma digital por ARAUJO LTDA:419673530001



-	45	0	0	0	0	0	100	20	0	1	0	0	20	0	100	0	4	0	20	0	0	0	20
-	46	4	0	0	0	2	200	50	0	0	5	0	30	0	159	0	20	5	10	2	10	65	20
-	47	0	0	0	0	0	250	0	0	0	0	0	30	0	150	0	0	10	10	0	0	30	5
LOTE/GRUPO 10	50	0	0	0	0	0	200	0	0	0	0	0	30	0	75	0	10	0	10	0	0	0	20
-	51	0	0	0	0	0	200	5	0	0	0	0	30	0	75	0	6	0	5	0	0	0	20
LOTE/GRUPO 14	67	0	0	0	0	0	150	5	0	0	0	0	10	0	188	0	7	0	5	0	0	0	50
-	68	0	0	0	0	0	150	5	0	0	0	0	10	0	187	0	8	0	5	0	0	0	50

VINICIUS GABRIEL **DE ARAUJO** LTDA:41967353000 LTDA:41967353000142 142

Assinado de forma digital por VINICIUS GABRIEL DE ARAUJO Dados: 2023.08.22 21:26:50



ENDEREÇOS DE ENTREGA DOS ÓRGÃOS

	ENDEREÇO	Contato
ARSER	Avenida da paz, 900, Maceió – AL CEP:57020-680 (82) Maceió/AL	3315-3713 / 3714 / 3715.
	ENDEREÇOS:	Contato
SEMGE	Rua Pedro Monteiro, 5, Centro. CEP 57020-150	3315-7115 / 7104 / 7113
SEMED	Av. Galba Novaes de Castro, 320, Petrópolis, CEP 57062.590.	3315-4553
SEMEC	Rua Pedro Monteiro, nº 47, Centro - Maceió/AL CEP: 57020-380	3315-3603
SEMINFRA	Rua Buarque de Macedo, 307, Centro CEP 57023-060	3315-5005 /3536
GP	Rua Sá e Albuquerque, 235, Jaraguá	3315.5040 / 5045
SMG	Rua Sá e Albuquerque, 235, Jaraguá	33125860
PGM	Rua Dr. Pedro Monteiro, 291, Centro. CEP 57020-380	3327-4902 /7409 /1588 /1447
SEMSCS	Sede administrativa: Rua Alexandre Passos, s/n, Jaraguá- Maceió- AL. CEP-57022-190	3315-4747/ 2848 / 1920
SEDET	Avenida Governador Afrânio Lages, 297, Farol. CEP - 57050-015	3315- 4754
GVP	Rua Sá e Albuquerque, 235, Jaraguá	3315-2124/2125
SEMTABES	Sede: Rua do Imperador, 141, Centro. CEP 57020-670.	3315-6260
IPREV	Rua Governador Afrânio Lages, 65Farol	3312-5250
FMAC	Rua Melo Morais, 63, centro, Maceió/AL. CEP 57.020-330	3336-2537
SIMA	Rua Marquês de Abrantes, s/n, Bebedouro CEP 57018-330	3315-3821 / 6410 / 3828
SMTT	Avenida Durval de Góes Monteiro, 829, KM 10, Tabuleiro do Martins CEP 57061-000	3315-3571
SEMAS	SEMAS Almoxarifado – R. Barão de Atalaia, 753, Maceió-AL	
SMS	Rua Maragogi, 110, Canaã.	
COMARHP	Rua General Hermes, 28 CEP 57017-010 // Fone: (82) 3336-5007	1, Cambona
SUDES	Coronel Pedro Lima, nº 90. CEP 57022-220.	
SEMTEL	Godofredo Ferro, 53, centro, Maceió/AL, CEP 57.020-570.	
SMCI	Rua Sá e Albuquerque, nº 235, Jaraguá.	



ANEXO B

CADASTRO DE RESERVA

1ª CLASSIFICADA

EMPRESA:						
CNPJ:			Telefone:		e-mail:	
Endereço:						
GRUPO	ITEM	QUANT	DESCRIÇAO	MARCA	UNID.	PREÇO (R\$)
01	01					
	02					

2ª CLASSIFICADA

EMPRESA:						
CNPJ:			Telefone:		e-mail:	
Endereço:						
GRUPO	ITEM	QUANT	DESCRIÇAO	MARCA	UNID.	PREÇO
						(R\$)
01	01					
	02					