

Rua Professora Noêmia Belém, s/nº - Centro – CEP 68.780-000 – CNPJ: 05.351.606/0001-95 **GABINETE DO PREFEITO**

Ofício nº 042/2025 - GAB

Ao Ilmo Sr.

ROGILSON APARECIDO MARQUES NOGUEIRA

Presidente do CIMASP

ASSUNTO: Adesão da Ata de Registro de Preços nº 012/2025, oriunda do Processo Licitatório na modalidade Pregão Eletrônico Nº 007/2025.

Senhor Presidente,

Ao cumprimentá-lo vimos, por meio deste, em consonância com o disposto no arts. 31 a 33 do Decreto nº 11.462/2023, informamos a Vossa Excelência, o nosso interesse em ADERIR à Ata de Registro de Preços nº 012/2025, oriunda do Processo Licitatório na modalidade PREGÃO ELETRÔNICO Nº 007/2025, cujo órgão gerenciador é o Consórcio Intermunicipal Multifinalitário da Microrregião do Alto do Sapucaí - CIMASP, pessoa jurídica de direito público na forma de associação pública, inscrita no CNPJ/MF sob o nº 21.512.443/0001-31, com endereço na Av. Henriqueto Cardinalli, 931, Bairro Varginha, CEP.: 37.501-150, Itajubá, estado de Minas Gerais, firmada com a empresa NEO BRS COMERCIO DE ELETRODOMESTICOS LTDA, signatária, inscrita no CNPJ sob o Nº 07.041.480/0001-88, sediada na Passagem Nossa Senhora Aparecida, 164, Bairro Castanheira, CEP: 66.645-455, Belém/PA, que tem como objeto a AQUISIÇÃO DE MATERIAIS PERMANENTES/ HOSPITALAR, MOVEIS, CENTRAIS DE AR BEBEDOUROS, **ESTRUTURAS** DE AÇO/MADEIRA, ELETRODOMESTICOS E ELETROELETRONICOS, INFORMÁTICA E EQUIPAMENTOS DIVERSOS, conforme descrição e quantidades abaixo mencionado.

ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	UNID.	QUANT.	TOTAL	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
1	Armário de aço montável com 2 portas - características: confeccionado em chapa de aço #26 (0,45mm) normalizada laminada a frio nas laterais, no fundo, prateleiras e portas. A - produto montável utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - trava inferior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - portas com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 380mm(1)x1840mm(a) em chapa de aço #26 (0,45mm), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 340mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 338mm com	Unid.	800	60	R\$ 1.700,00	R\$ 102.000,00





315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm			
com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com			
acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite, 3			
reforços em "ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de			
aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com			
90°, 2° a 15mm com 90°, 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com			
90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto			
superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de			
diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm			
entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante			
mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na			
parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira			
acima e pino inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da			
porta a uma bucha de nylon fixada a prateleira base, com um			
estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba			
dobrável para travamento do pino. E - laterais em chapa de aço			
#26 (0,45mm) com 1900mm(a) com garras para travamento da			
prateleira inferior e superior para travamento do produto com			
sistema de cremalheira estampada na própria lateral com 27			
posições de regulagens e tendo em sentido horizontal 5 dobras,			
sendo a 1ª dobra a 10mm com 180°, 2ª dobra a 20mm com 90°, a			
3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 400mm com 180° e termina com			
10mm. F - contém 1 prateleira fixa e 3 prateleiras móveis com			
opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50mm, ambas em			
chapa de aço #26 (0,45mm) normalizada laminado a frio nas			
medidas de 30mm(a) x 797mm(l) x 350mm(p) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com			
90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 350mm com 90°, a 5ª a 30mm			
com 90°, a 5° a 30mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras			
em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 30mm com			
90°, a 3° a 895mm com 90°, a 4° a 30mm com 90° e termina com			
10mm, com reforço omega com 890mm de largura centralizado			
abaixo da prateleira confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm)			
com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a			
8,50mm com 90°, a 3° com 24mm com 90° a 4° com 8,5mm com			
90° e termina com 10mm. G- retaguarda confeccionada em chapa			
de aço #26(0,45mm) em sistema bipartido, sendo cada parte na			
medida de 1900mm(a) x 446mm(l) unidas por um sistema de			
encaixe sobreposto com dobras curvas invertidas, com 2 dobras			
na horizontal sendo a 1ª a 10mm com 270° a 2° a 800mm com			
270° e termina com 10mm e na vertical com 2 dobras sendo a 1ª			
a 1980mm com 90° e a 2ª a 10mm com 270° e termina com			
3mm. Fechadura cilíndrica do tipo yale com 2 chaves com			
travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit			
composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16			
confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com			
rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 x 13mm. Acabamento			
tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e			
pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40			
mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso			
controle de qualidade analisado por um laboratório certificado			
pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material			
metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a			
névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com			
névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado			
conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme			
item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática			
controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme.			
Canacidade de neso. O neso recomendado nor prateleira é de 20	ĺ	l	





	kg (bem distribuídos). Apresentar a fins de comprovação técnica e qualidade: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais					
	não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. - Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. - Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.					
4	Armário de aço fabricado em chapa de aço carbono 0,45 mm, provido com 03 (três) prateleiras internas, sendo 02 com altura regulável e 01 fixa. Estrutura composta por um par de laterais em chapa de aço carbono 0,45 mm, com tampo e pontalete. Prateleiras fabricadas em chapa de aço carbono 0,45 mm com reforço em V, fixado à prateleira, que possui capacidade de carga de aproximadamente 25 Kg. Prateleira com fixação por encaixe ao suporte lateral, com 04 pontos de apoio para apoio da prateleira. Possui um par de portas provido de fechadura e puxador moldado na extensão do comprimento da altura da porta. Fechadura com acabamento cromado de 01 rotação de 90° e 01 ponto de extração da chave. Pés em PP fixados à estrutura do armário por meio de parafuso brocante 4,2 mm com acabamento zincado. Armário com com tratamento fosfatizado em zinco e pintura eletrostática a pó, cor cinza, com acabamento texturizado. Possui dimensões totais de: 1,60 X 0,75 X 0,35 M (Alt x Comp x Prof). Capacidade total de carga de 150 Kg. Garantia de 12 meses.	Unid.	500	46	R\$ 1.112,50	R\$ 51.175,00
5	Arquivo de aço 4 gavetas p/ pastas suspensas - montavél - características: arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #26 (0,45mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo e frentes das gavetas, parte superior em chapa #24 (0,60mm), trilhos das gavetas em chapa #18 (1,20mm). Canaletas com 3 dobras perfiladas e perpendiculares de 90° tipo u (15x15x15mm) em chapa #16 (1,50mm). Mantendo as propriedades do aço ponteadas conforme normas técnicas (awssaed8-9m). Hastes para pastas suspensas (medida 470x30mm) em galvalume (al+zn) chapa #20 (0,90mm) reforçada pelo sistema de perfilamento em omega, cantoneiras de fixação traseira (medida 250mm "a" com dobra em l 15mmx15mm em galvalume (al+zn) chapa #20 com 4 garras de fixação e 2 cantoneiras frontais (medida 245mm "a" com dobra em l 15mmx15mm em galvalume (al+zn) chapa #20. Reforço contém 4 reforços internos tipo "ômega" com 4 dobras perpendiculares de 90° (medida 1271x93mm) em chapa # 26 (0,45mm) nas laterais do produto, sendo a 1ª dobra de 90° a 10mm, 2ª dobra de 90° a 20mm, 3ª dobra de 90° a 30mm, 4ª dobra de 90° a 20mm terminando com 10mm. Fixados verticalmente por sistema de ponteamento nas laterais do produto. Trava frontal horizontal tipo u (15x15x15mm) entre as	Unid.	500	46	R\$ 1.675,00	R\$ 77.050,00





2(duas) primeiras gavetas em chapa #18 (1,20mm). Trava na			
base inferior frontal em chapa #20 (0,90mm), com 4 dobras			
sendo a 1ª de 90° a 10mm, a 2ª de 90° a 15mm, a 3ª de 90°			
45mm, a 4 ^a de 90° a 40mm e termina com 10mm. Trava na base			
inferior traseira em chapa #20 (0,90mm), em formato u com 2			
dobras, a 1ª de 90° a 15mm, a 2ª de 90° a 45mm e termina com			
15mm. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas			
reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto,			
4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos cabeça chata de			
3,5 x 10mm para fixação. Todas as chapas de aço utilizadas nesse			
produto seguem a especificação sae 1008. Gavetas: a - gavetas			
montáveis no sistema de dobras com travamento utilizando			
cantoneiras trazeiras com 250mm (a) em formato l 15x15mm			
confeccionada em galvalume (al+zn) #20 (0,90mm) com 4 garras			
de fixação e travamento por encaixe a lateral direita e esquerda			
ao fundo e 2(duas) cantoneiras frontais com 245mm (a) com em			
formato 1 15x15mm confeccionada em galvalume (al+zn) #20			
(0,90mm) com 2 garras de fixação com travamento por encaixe			
com lado pré-definido, sendo uma aplicada ao lado direito e outra			
ao lado esquerdo, sendo utilizadas para fixação da frente ao			
corpo da gaveta, sendo as medidas das frentes 304,5mm(a) x			
429,10mm(l) x 14,1mm(e), medidas externas do corpo gaveta			
sem as frentes 98mm(a) x 417,60mm(l) x 473mm(p), fundo em			
chapa de aço #26 (0,45mm), hastes para pastas suspensas			
(medida 470 x 30mm) em galvalume (al+zn) #20 (0,90mm)			
reforçada pelo sistema de dobra em ômega, frente das gavetas em			
chapa de aço #26 (0,45mm) fixados através de parafusos m4-10			
em furação oblonga que possibilitam uma regulagem precisa. B -			
bordas laterais com 100mm de altura com a 1ª dobra em 90° a			
95mm do fundo e a 2ª dobra a 5mm da 1ª formando um reforço			
lateral para sustentação da gaveta. C - porta etiqueta estampado			
em baixo relevo na parte superior esquerda da gaveta (medida			
55mmx32mm) com abertura em sentido vertical na extremidade			
direita e esquerda. D sistema de ventilação: possui furação para			
circulação de ar na parte superior direita de cada gaveta sendo 15			
furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular			
com espaçamento de 15mm entre os furos. E - puxador			
estampado (embutido) em toda extensão superior da gaveta			
através de um sistema de dobras sendo, 1ª dobra de 45°com			
25mm, 2ª dobra de 90° com 25mm 3ª dobra de 90° com 20mm			
terminando com 10mm na parte superior da gaveta na totalidade			
de sua largura com acabamento perfil em pvc na cor cinza cristal			
ou grafite. F - reforço pelo sistema de perfilamento em "ômega",			
mantendo as propriedades do aço reforçando a estrutura do			
arquivo, gaveta, hastes, retaguarda e tampo ponteadas com solda			
ponto, conforme normas técnicas (awssaed8-9m), análise e teste			
de resistência através de ensaio de cisalhamento por tração. G -			
fechadura cilíndrica do tipo yale com sistema articulado contendo			
2 chaves e com sistema de fechamento simultâneo das gavetas			
mediante tranca de 25mm (l) x 1300mm(a) em galvalume (al+zn)			
chapa #18(1,20mm). H - sistema de deslizamento por batoques			
em nylon com 30% de fibra, fixados na parte correspondente aos			
fundos dos trilhos das gavetas e frontal nas canaletas formato u			
ambas confeccionadas em galvalume (al+zn) #18 (1,20mm)			
através de uma solução distribuída de vaselina sólida branca.			
Acabamento: tratamento anti-corrosivo por um processo de			
nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com			
camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °c.			





	laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr					
	8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a					
	corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de					
	corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau					
	de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser					
	maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010.					
	Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à					
	aplicação uniforme. Capacidade de peso e quantidade de pastas o					
	peso recomendado por gaveta é de 25 kg bem distribuídos. A					
	quantidade de pasta varia de 30 - 40 por gaveta. Apresentar a fins					
	de comprovação técnica e qualidade:					
	- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por					
	profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com					
	validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a					
	análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua					
	descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma					
	NR-17, análise e conclusão, data e validade.					
	- Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante					
	o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de					
	moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais					
	não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive					
	galvanoplastia.					
	- Certidão de registro de pessoa jurídica CREA.					
	- Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.					
	- Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas.					
	- Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas.					
	- Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21					
	ciclos de 24 horas.					
	Estante de aço bibliotecária dupla sem base - características:					
	estante bibliotecária sem base montável de aço com 10					
	prateleiras em chapa de aço #22 (0,75mm) na medida de					
	2000mm(a)x1020mm(l)x550mm(p), com colunas em chapa					
	#18(1,20mm) travada por 1 reforço em x na parte interior da					
	estante em chapa #18(1,20mm), prateleira: toda em chapa					
	#22(0,75mm) com dobras triplas nas laterais sendo 2 dobras					
	perpendiculares sendo a 1ª 30mm com 90°, a 2ª a 10mm com					
	90°, a 3ª a 950mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com					
	10mm) e duplas nas partes frontais e posteriores (4 dobras					
	perpendiculares sendo a 1ª dobra a 30mm com 90°, a 2ª a 10mm					
	com 90°, a 3ª a 30mm com 90°m a e termina com 10mm com					
	90°. Possui detentores nas laterais em chapa #16(1,50mm) que					
	possui garras nas extremidades para a fixação na coluna.					
	Colunas: 02 colunas confeccionadas em chapa de aço # 18				D¢	D¢
6	(1,20mm) sendo (2000mm) de altura com dobra perfilada em "l"	Unid.	200	7	R\$	R\$
	de (30mmx80mm) com 30 regulagens para posicionamento das				3.470,00	24.290,00
	prateleiras por estampos retangulares 30mm(a) x 4mm(l)					
	distanciados em suas extremidades inferiores a cada 60mm					
	diferença entre um furo e outro, furação retangular possibilitando					
	uma regulagem e um travamento mais eficaz das prateleiras.					
	Arremate chapéu: confeccionado em chapa #20(0,90mm)6					
	dobras perpendiculares sendo dobras triplas em cada lateral a 1 ^a					
	com 10mm á 90° a 2ª com 91mm á 90° a 3ª com 81mm á 90° a 4ª					
	com 91mm á 90° a 5ª com 15mm á 90° e terminando com 10mm					
	á 90° possui um recorte de (30mm) nas laterais para a fixação					
	junto as colunas, 16 parafusos com porcas sextavadas zincadas de					
	Junto as colunas, 16 paratusos com porcas sextavadas zincadas de 14 x 1/2. Arremate inferior: para travamento confeccionado em					
	chapa #20(0,90mm) tendo na horizontal 1000mm de largura e na					
	sua vertical 4 dobras sendo a 1ª com 3mm á 90° a 2ª com 21mm					
	á 90° a 3ª com 120mm á 90° a 4ª com 21mm finalizando com				1	





	3mm, possui um recorte de (30mm) nas laterais para a fixação					
	junto as colunas, 16 parafusos com porcas sextavadas zincadas de					
	¹ / ₄ x ¹ / ₂ . Acabamento: tratamento anti-corrosivo por um processo					
	de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com					
	camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240°c.					
	Apresentar a fins de comprovação técnica e qualidade:					
	- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por					
	profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com					
	validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a					
	análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua					
	descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma					
	NR-17, análise e conclusão, data e validade.					
	- Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante					
	o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de					
	moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais					
	não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive					
	galvanoplastia.					
	- Certidão de registro de pessoa jurídica CREA.					
	- Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.					
1	- Laudo de responsaoridade tecnica de profissional CREA Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas.					
1						
	- Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas.					
	- Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21					
	ciclos de 24 horas.					
	Estante de aço com 6 prateleiras - características: estante					
	desmontável de aço com 06 prateleiras em volume único, chapa					
	de aço # 26 (0,45mm) na medida de 1950mm de altura por					
	920mm de largura com 300mm de profundidade. Prateleiras: em					
	chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 30mm(a)x915mm(l)x					
	300mm(p), com dobras duplas e rebatidas nas laterais (4 dobras					
	perpendiculares sendo a 1ª 12mm rebatida, a 2ª a 30mm com 90°,					
	a 3° a 915mm com 90°, a 4° a 30mm com 90° e termina com					
	12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras					
	perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a 10mm					
	com 90°, a 3ª a 30mm com 90°m a 4ª a 300mm com 90°, a 5ª a					
	30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm).					
	Possui 1 reforço tipo "ômega" em cada prateleira na chapa # 26					
	(0,45mm), medindo 13mm x 49mm x 910mm com 4 dobras					
	perpendiculares sendo a 1 ^a a 10,5mm com 90°, 2 ^a com 13mm					
	com 90°, 3ª a 28mm com 90°, 4ª a 13mm com 90° e termina com					
	10,5mm. Fixado horizontalmente por sistema de ponteamento no					
_	fundo da prateleira. Colunas: 08 colunas bipartidas com fixação	** * 1	500	~ .	R\$	R\$
7	através de encaixe, confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60	Unid.	600	54	675,00	36.450.00
	mm), sendo 4 unidades inferior com 1000mm de altura e 4				,	
	superiores com 1000mm de altura, dobra perfilada em de 35x35					
	mm com conformação na parte central e bordas conformadas e					
	rebatidas com 35 furos circulares para regulagem de altura					
	possibilitando o travamento mais eficaz das prateleiras, (formato					
	patenteado). Acessórios: admite opcionalmente reforço x nas					
	laterais e fundo, acompanham também 40 parafusos com porcas					
	sextavadas zincadas de 1/4 x 1/2 e 4 sapatas em "1" com					
	sustentação triangular, possibilitando um travamento na estrutura					
	da coluna, confeccionada em polipropileno medindo 35x35 mm.					
	Acabamento: tratamento anticorrosivo por um processo de					
	nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com					
	camada de 30 a 40 mícron com secagem em estufa a 240 °c.					
	Apresentar a fins de comprovação técnica e qualidade:					
	- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por					
	profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com					
	validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a					
	vandade a vencer, em paper umbrado do profissionar que faz a		l	1	l .	I





	análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua					
	descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma					
	NR-17, análise e conclusão, data e validade.					
	- Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante					
	o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de					
	moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais					
	não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive					
	galvanoplastia.					
	- Certidão de registro de pessoa jurídica CREA.					
	- Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.					
	- Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas.					
	- Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas.					
	- Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21					
	ciclos de 24 horas.					
	Estante de aço multiuso com 3 prateleiras - características:					
	estante de aço muntuso com 3 prateienas - características.					
	chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 900 mm de altura por					
	920mm de largura com 300mm de profundidade. Prateleiras: em					
	chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 30mm(a)x920mm(l)x					
	300mm(p), com dobras duplas e rebatidas nas laterais (4 dobras					
	perpendiculares sendo a 1ª 12mm rebatida, a 2ª a 30mm com 90°,					
	a 3ª a 400mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com					
	12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras					
	perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a 10mm					
	com 90°, a 3ª a 30mm com 90° a 4ª a 300mm com 90°, a 5ª a					
	30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm).					
	Colunas: 04 colunas confeccionadas em chapa de aço # 24 (0,60					
	mm) com 900mm de altura, dobra perfilada em l de 35x35mm					
	com conformação na parte central e bordas conformadas e					
	rebatidas com 18 furos circulares para regulagem de altura					
	possibilitando o travamento mais eficaz das prateleiras, (formato					
	patenteado). Acessórios: acompanham também 24 parafusos com					
	porcas sextavadas zincadas de 1/4 x 1/2 e 4 sapatas em com					
	sustentação triangular, possibilitando um travamento na estrutura					
	da coluna, confeccionada em polipropileno medindo 35x35mm.					
	Acabamento: tratamento anticorrosivo por um processo de				R\$	R\$
8	nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com	Unid.	250	23	340,00	7.820,00
	camada de 30 a 40 mícron com secagem em estufa a 240 °c.				340,00	7.820,00
	Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um					
	laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr					
	8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a					
	corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de					
	corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs, devendo o grau					
	de corrosão determinado conforme a iso 4628-3:2015, não					
	devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt					
	13961:2010. Apresentar a fins de comprovação técnica e					
	qualidade:					
	- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por					
	profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com					
	validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a					
	análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua					
	descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma					
	NR-17, análise e conclusão, data e validade.					
	- Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante					
	o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de					
	moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais					
	não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive					
	galvanoplastia.					
	- Certidão de registro de pessoa jurídica CREA.					
	Cornado de regiono de pessoa juridica CICEA.	ı	l .	1		l





			1	ı	1	
	- Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.					
	- Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas.					
	- Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas.					
	- Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21					
	ciclos de 24 horas.					
	Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm)					
	totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que					
	dispensa a utilização de parafusos, possui 3 vão com 12 portas					
	sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por					
	dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 2 complementos.					
	Laterais: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas					
	medidas de 1850mm(A) x 400mm(P) com 9 travas de cada lado					
	tipo garras para fixação das prateleiras, lateral esquerda com 4					
	dobras sendo a 1 ^a a 14mm com 90°, a 2 ^a a 14mm com 90°, a 3 ^a a					
	25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita					
	com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a					
	3ª a 400mm com 178° em curva. Retaguardas: confeccionadas					
	em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x					
	345mm(L) sendo que em sentido horizontal tem 2 dobras, a 1ª a					
	30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm,					
	com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras,					
	posicionadas de acordo com o modelo. Prateleiras:					
	confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas					
	40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal					
	sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm					
	com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato					
	para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e					
	1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com abertura em alto relevo					
	de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao encaixe					
	interno dos cabides de polipropileno. Portas: confeccionadas em					
	chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 408mm(A)					
10	x292mm(L)x15mm(E) com reforço na vertical tipo Ômega, com	Unid.	400	4	R\$	R\$
10	Furação para ventilação na parte superior direita de cada porta	o mai			2.805,00	11.220,00
	com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação					
	triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem					
	dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO					
	ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na					
	parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira					
	acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte					
	inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base,					
	com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma					
	aba dobrável para travamento do pino. Fechamento através varão					
	composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm					
	1006 R2, acoplado a uma lingüeta moldada no dispositivo					
	possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central),					
	garantindo maior segurança para o produto, sendo fixado a porta					
	com a utilização de 2 pinos guias para regulagem do varão e					
	travado pelo pitão (dispositivo para cadeado injetado em nylon					
	com 33% fibra de vidro na cor preta) ou fechadura tipo yale.					
	Base: confeccionadas em chapa de aço # 24 (0,60mm) nas					
	medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na					
	visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°,					
	a 3 ^a a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de					
	unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3					
	garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com 4					
	estampos em baixo relevo em formato circular destinado ao					
	encaixe e fixação dos pés. Pés: No modulo inicial acompanham 4					
	pés em polipropileno alto impacto medindo 122mm(A) com					
	diâmetro de 3" composto por sistema com regulagem de altura de			İ		





Isimm. Apresentar a fins de comprovação técnica e qualidade: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonômica certificado pela ABERGO com validade a venece; em papel timbrado do profissional que faz a amálise, emite e assina o laudo, com foto do profusio a norma NR-17, amálise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, amálise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 74 (fabricação de atrefatos de fero, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvamoplastia. - Certidão de responsabilidade fécnica de profissional CREA. - Certidão de responsabilidade fécnica de profissional CREA. - Laudo de nevos asilam NBR-8094/893 500 horas. - Laudo de nevos asilam NBR-8094/893 500 horas. - Laudo de Deixido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Armário alto - tumpo: confeccionado em mdp by (25mm) (partículas de média desisidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(ps. 79mm)(ps. 476mm) por acabamento em fita em proc (poliestireno); com 2 mans passa medindo 25mm(ps. 79mm)(ps. 476mm) por cersinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha cellufósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha cellufósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha cellufósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por
profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a venere, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA codigo 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metatis não-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia. - Certidão de reigstro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de reigstro de pessoa jurídica CREA. - Laudo de nevos asilana NBR-8094/1983 500 horas. - Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. - Laudo de Câmara úmida NBR-8095/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Armário alto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medinod 25mm(e) x 790mm(t) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com (2,5mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medinod 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(f) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, Parteleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baix pressão medindo 15mm(e) x
profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a venere, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA codigo 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metatis não-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia. - Certidão de reigstro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de reigstro de pessoa jurídica CREA. - Laudo de nevos asilana NBR-8094/1983 500 horas. - Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. - Laudo de Câmara úmida NBR-8095/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Armário alto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medinod 25mm(e) x 790mm(t) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com (2,5mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medinod 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(f) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, Parteleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baix pressão medindo 15mm(e) x
validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite a essina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IB-AMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de atretates de ferro, aços e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA Certidão de registro de pessoa jurídica CREA Laudo de nevos aslina NBR-80941983 500 horas Laudo de camara úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de camara úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dóixido de Enxofre NBR-80961983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Armário alto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 190mm(p) x 40mm(p) com acabamento em fita em pve (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(p) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(p) (partículas de mediera com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução
análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superficie, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA Loudo de nevos salina NBR-8094/1983 500 horas Laudo de comar umida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de comar umida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. - Armário alto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(f) x 450mm(p) com acabamento em fita mpve (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de mádia densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(b) com acabamento em fita pve (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de media densidade) fabricado através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 440mm(b) com acabamento em fita pve (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de media densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de contravés de decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um pr
descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, amílise e conclusão, data e validade. - Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveise s-3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA Laudo de Câmara úmida NBR-8094/1983 500 horas Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8095/1983 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8095/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Armário alto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(f) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com cresinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(f) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de barriculas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(f) x 446mm(f) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m 1/6 preto, com pino giorfóx vb as 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produt
NR-17, análise e conclusão, data e validade Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas Laudo de Dióxido de Ensorie NBR-8096/1983 500 horas Laudo de Dióxido de Ensorie NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Armário alto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fíta em pve (oplicistreno)com Zuma espossura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(m) com acabamento em fita pve (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pve (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/l preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado e
- Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de astruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. - Armário alto - tampo; confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e). x 790mm(f) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(f) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionados em mdp bp (15mm) (partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 4466mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m 16 preto, com pino girofix
o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de resjotro de pessoa jurídica CREA Laudo de responsabilidade técnica de profissional CREA Laudo de câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Câmara úmida NBR-8096/983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Armário alto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pve (poliestireno)com Zomm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pve (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pve (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de mádia densidade) fabricado através de defibras de made
moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas Laudo de Câmara dimida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Armário alto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (urcia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com Cam espessura com bordas aparentes encabeçadas Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de media densidado (15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionados em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (urcia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (urcia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de par
não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA Laudo de responsabilidade técnica de profissional CREA Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Câmara úmida NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Armário alto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(f) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(f) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, Parteleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de partículas de madeira com resinas institeias (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 450mm(a) x 450mm(a
galvanoplastia. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de registro de pessoa jurídica CREA. - Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA. - Laudo de cevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. - Laudo de Câmara dimida NBR-8095/2015 500 horas. - Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Armário alto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encebeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com de fita por com poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com de fita por com poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 firações circulares que recebem por um sistema de enciare e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas instéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de part
- Certidão de registro de pessoa jurídica CREA Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas Laudo de Câmara úmida NBR-8094/1983 500 horas Laudo de Dixido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Armário alto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pov (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pve (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pve (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com enimas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp
- Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Armário alto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mn(e) x 790mn(l) x 450mn(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de media densidade fabricas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mn(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vò 35 m/16 preto, com pino girofix vò aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabri
- Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Armário alto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mediar a com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádia com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de de partículas de media densidade) fabricado atrav
- Laudo de Câmara ímida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Armário alto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de mádia densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de mádia densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 155mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas al aterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média acensidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381 mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado at
- Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Armário alto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(f) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(f) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(f) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l), Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de patrículas de media densidade) fabricado através de patrículas de media densidade fabricado através de patrículas de media densidade fabricado atr
ciclos de 24 horas. Armário alto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo v bá 35 m/16 preto, com pino girofix v ba a 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira de média densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabri
Armário alto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(f) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(f) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0.45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de pernsa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(f) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0.45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de medira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de
(partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de partículas de melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vò 35 m/16 preto, com pino girofix vò aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 38 lmm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de de média densidade) fabricado através de partículas de mádeira
ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de presa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(f) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 38 lmm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádeira
solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão 1 medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de partículas d
acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de partículas de me
com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de media densidade)
através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
(poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de media densidade)
confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de medira
uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de medira
fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
1 medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de medira
fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x 381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
de média densidade) fabricado através de partículas de madeira
Com resmas smeticas (areta formor), revestido por ambas as
faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução
melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa
pressão medindo 15mm(e) x789mm(l) x 450mm(p). Portas: com
fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de
355mm(l)x1520mm(a), lado esquerdo moldado por 2 dobras
sendo a 1ª a 315mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza
com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado
com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 313mm com 315°, a 2ª a





	finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em					
	perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite, 3 m chapa de aço #26					
	(0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a					
	15mm com 90°, 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e					
	termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior					
	de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em					
	formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos,					
	sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino					
	arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior					
	da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino					
	inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta a uma					
	bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte					
	interna inferior da porta formando uma aba dobrável para					
	travamento do pino. Puxador estampado na própria porta direita,					
	com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite.					
	Pés: tipo sextavado ¼ x ¾ de poliestireno (plástico de alto					
	impacto) com regulagem que permite a ajuste quando há desnível					
	do piso facilitando assim o manuseio do produto. Capacidade de					
	peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem					
	distribuídos).					
-	Armário baixo - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm)			1		
	(partículas de média densidade) fabricado através de partículas de					
	madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por					
	ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em					
	solução melamínica fixada através de um processo de prensa de					
	baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com					
	acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura					
	com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em					
	mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado					
	através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia					
	formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica					
	decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um					
	processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x					
	677mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc					
	(poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras:					
	confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média					
	densidade) fabricado através de partículas de madeira com					
	resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por					
	uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica				R\$	R\$
2	fixada através de um processo de prensa de baixa pressão	Unid.	320	29	930,00	26.970,00
	medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em				750,00	20.570,00
	fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4					
	furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e					
	pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa					
	6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto					
	melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em					
	mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de					
	fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com					
	pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 687mm(a) x					
	381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas					
	de média densidade) fabricado através de partículas de madeira					
	com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as					
	faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução					
	melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa					
	pressão medindo 15mm(e) x789mm(l) x 450mm(p). Portas: com					
	fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de					
	355mm(l)x671mm(a), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo					
	a 1 ^a a 315mm com 225°, a 2 ^a a 20mm com 135° e finaliza com			1		
	30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado					
1	, a man a ma				1	





	-					
	caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 313mm com 315°, a 2ª a					
	20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e					
	finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em					
	perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite, 3 (0,45mm) laminada a					
	frio com 4 dobras, 1 ^a a 5mm com 90°, 2 ^a a 15mm com 90°, 3 ^a a					
	25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, com					
	furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15					
	furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular					
	com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com					
	articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com					
	encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte					
	inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para encaixe					
	na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo,					
	com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma					
	aba dobrável para travamento do pino. Partes em aço recebe o					
	tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e					
	pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40					
	mícrons com secagem em estufa a 240 °c. O peso recomendado					
	por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos).				<u> </u>	
	Armário credenza - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm)					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
	(partículas de média densidade) fabricado através de partículas de					
	madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por					
	ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em					
	solução melamínica fixada através de um processo de prensa de					
	baixa pressão medindo 25mm(e) x 1200mm(l) x 450mm(p) com					
	acabamento em fita em pvc (poliestireno) com 2mm espessura					
	com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em					
	mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado					
	através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia					
	formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica					
	decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um					
	processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x					
	677mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc					
	(poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleira central:					
	confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média					
	densidade) fabricado através de partículas de madeira com					
	resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por					
	uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica					
2	fixada através de um processo de prensa de baixa pressão	11:.1	80	7	R\$	R\$
3	medindo 366mm (l) x 425mm (p) x 15mm (e) com acabamento	Unid.	80	/	1.320,00	9.240,00
	em fita pvc (polietileno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras					
	internas: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média					
	densidade) fabricado através de partículas de madeira com					
	resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por					
	uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica					
	fixada através de um processo de prensa de baixa pressão					
	medindo 384mm (l) x 404mm (p) x 15mm (e) com acabamento					
	em fita pvc (polietileno) com (0,45mm) de espessura.					
	Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de					
	média densidade) fabricado através de fibras de madeira com					
	resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em ambos os lados,					
	medindo 9mm (e) x 343mm (a) x 1176mm (l). Fundo:					
	confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média					
	densidade) fabricado através de partículas de madeira com					
	resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por					
	uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica					
	fixada através de um processo de prensa de baixa pressão					
	medindo 15mm(e) x 1200mm (l) x 450mm(p). Portas: com					
	fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de					
	•					





355mm()x671mm(a), lado esquento moldado por 2 dobras sendo a la 'a 315mm com 252', a '2 a 20mm com 153' e finaliza com 30mm, e lado direito com sistem de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a l'a 315mm com 193', a 2' a 20mm com 45', a 3' a 25mm com 90', a 4' a 15mm com 90' e finaliza com uma dobra em cura va da 50', com acabamento em perfil pve na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "ômega" na horizontal e na vertical em chapa de age 262 (0.45mm) laminada a frio com 4 dobras, l'a 5 mm com 90', 2' a 15mm com 90', 3' a 25mm com 90', a' 4' a 15mm com 90', 2' a 15mm com 55mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos cicurales son 6mm de dâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travandor na partic inferior da porta em prota que travandor na partic inferior da porta que ma bucha de nylon fixada as fortado, com uma estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pion. Fechadura cillifortica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pve na cor cinza cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado ¼ x ¾ de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em gor recebo trathamento anti-corresivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camanda de 30 a 40 milmemento anti-corresivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camanda de 30 a 40 milmemento anti-corresivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática com corresion so de corresão por exposição a notvos salma*, onde se feito ensado de corrosão por exposição a notvos conforme a tos 4628-3, não devendo ser maior que r1 , conforme tiem 3.							
a 1º a 315mm com 225°, a 2º a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 313mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil pve na cor cinza cristal ou graftie, 2 a 7 e 150mm com 90° a 4º a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil pve na cor cinza cristal ou graftie, 2 a 7 e 150mm com 90°, 2° a 25mm com 90°, 3º a 15mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, 3º a 15mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, 3º a 15mm com 90°, 3° a 15m		355mm(1)x671mm(a), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo					
30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a l'a 313mm com 315°, a 2° a 20mm com 45°, a 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em cura da 360°, com acabamento em perfil piv na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "ômega" na horizontal e na vertical em chapa de aço 726 (0.45mm) laminada a frio com 4 dobras, l'a 5 mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, a 4° a 15mm com 90°, a 4° a 15mm com 50°, a 4° a 15mm com 50° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fasifix x com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pion. Fechadura cilidinacta dupo vale e com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na propria porta direita, com acabamento em perfil pve na cor cinaz cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado ½ x ¾ de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quado há desnível do piso facilitando assim o manuscio do produto. Acabamento: partes em ago recebe o tratumento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (intu hibrida) com camanda de 30 a 40 microsa com secagem em estufa a 240° c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboradorio certificado polo inmetro atendendo as normas da nha 80941:983 "material medilico revestido e não revestido a corrosão por exposição a nêvos a salina y ond 6° feito ensaio de corrosão por exposição a nêvos a salina y ond 6° feito ensaio de corrosão por exposição a nêvos dos determinados conforma a iso 4628-3, não devendo ser maior que							
caracterizado por 4 dobras sendo a 1º a 313mm com 91° a 20mm com 45°, a 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil pve na cor ciraz cristal ou graffie, 3º reforços em 7º mega" na horizontal e na vertical em chapa de aço #26 (0.45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a 5mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e termina com 90°, 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furração para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fasafixa, com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fasafixa, com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fasafixa com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fasafixa com espaçamento a funcação parte interior da porta travamento do pino. Fechadura cilindrica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Paxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pve na cor ciruxa cristal ou graffic Pési; tipo sextuado 14 × 3 de polication de distribucio com reculsagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manaseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de tamoutendo da en alimado por um alborado contriculado por ambiendo por uma lebrado por um alborado contriculado por de finitio a comissão por exposição a nêvos salima; ronde circulado da analisado por um barborado certificado pola funcação a comissão por exposição a nêvos salima; ronde circulado de adoi de corrosão acelerada com nevos salima por o comissão sa faces por uma folha eclulósica decorativa banha							
20mm com 45°, a 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e finaliza com uma dobre me curva de 30°, com acabamento em perfil pve na cor cinza cristal ou grafite. 3 reforços em "6mega" na horizontal e na vertical em chapa de aço 72 (0.45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1° a 5mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90°, 2° a 15mm com 90°, 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furução para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos civulares com forma de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixa com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta carisma e pino inferior fastfixa para encaixe en pare inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta carisma e porta direita, com acabamento em perfil pve na cor cinza cristal ou grafite. Pest: tipo sextavado 4x 3 vã be polistritero (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do pisto facilitado assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibirda) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processos com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nha 8004+1983 "material medião revestido e não revestido a corrosão por exposição a nêvos asilara por 500h, devendo o grau de corrosão por exposição a nêvos asilara por 500h, devendo o grau de corrosão deterninado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme icem 43.1 da norma abn 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por revestido a corrosão por exposição a nêvos asilara por 500h, devendo o grau de corrosão deba correix dos							
finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil pre na cor cinza cristal ou grafita, 3 reforços em "Omeça" na horizontal e na vertical em chapa de aço #26 (0.45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a Simm com 90°, 3º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, 3º a 15mm com 15mm, com furução para ventilação no cano superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotame mediante pino arruelado sup fastifixa com encaixe em furução na parte superior da porta travamdo na parte inferior da porta e pino inferior fastifixa para encaixe na parte inferior da porta e pino inferior fastifixa para encaixe na parte inferior da porta e pino inferior fastifixa para encaixe na parte inferior da porta e pino inferior fastifixa para encaixe na parte inferior da porta e pino inferior fastifixa para encaixe na parte inferior da porta e pino inferior fastifixa para encaixe na parte inferior da porta e pino inferior fastifixa para encaixe na parte inferior da porta e pino inferior fastifixa para encaixe na parte inferior da porta en parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Pechadura cilinforia et apo yeal e- com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direta, com acabamento em perfil por en aor criza cristal ou grafite. Pest; tipo sextuado ka 7 % de poliestieno (plástico de alto impacto) com regulagam que permite a regulagem du permite a regulagem que permite a regulagem q							
perfil pve na cor cinza cristal ou grafite. 3 reforços em "ómega" na horizontal e na vertical em chapa de aço #26 (0.45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1º a 5mm com 90°. 2º a 15mm com 90°. 2º a 25mm com 90°, aº 4 a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furção para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furso circulares com dima de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com atriculação prioratem mediante pino arruelado sup fasifixx com encaixe em furação na parte superior da porta com com superior de atom prior arruelado sup fasifixx com encaixe em furação na parte superior da porta elemênto da porta em a ma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta exima e pino inferior fasifix, para renaixe na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta a directa exima en a directa de porta de prior de porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta exima ab dobrável para travamento do pino. Fechadura cilindrica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Paxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pve na cor cinza cristal ou grafite. Pes: tipo sextuado 4 x 3 de policistrieno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitado assim o manuserio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícroas com secagem em estufa 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nha 804-1983 "material metalito: revestido e não revestido a comosão por exposição a névos salina, or 500h, devendo o gran de corrosão por exposição a nevos salina, por 500h, devendo o gran de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que fil							
na horizontal e na vertical em chapa de aço #26 (0.45mm) laminada a firio com 4 dobras, 1º a firms com 90°, 2º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 3º a 25mm com 90°, a 4º a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com artículação pivotante mediante pino arruelado sup fasfixax com encaixe em furação na parte superior da porta travamdo na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fasfirsx para encaixe na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada os fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechadura cilíndinca tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil por na cor cinza cristal ou grafite. Pés: tipo sextiavado ½ x ¾ de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuscio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hirivida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboración certificado pelo inmerto entendendo as normas da nh 8/094-11983 "material medilico revestido e não revestido a corrosão acelerada com nevoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme icm 4.3.1 da norma abat 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tormando 25 aplicação da fivicado através de partículas de madéria com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por anbas as faces por uma folha cellulósica decorativa bambande em solução melamínica foxada através de bum processo de pensa de baixa presão medindo 25 mm(e)							
laminada a firo com 4 dobras, 1º a Smm com 90°, 2º a 15mm com 90°, 3º a 15mm com 90°, a 4º a 15mm com 90°, a 15mm com 90							
90°; 3° a 25mm com 90°; a 4° a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com artículação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaix em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prate lada o priva a uma bucha de nylon fixada os fundo, com um estampo na parte interna inferior fastfixx para encaix en na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada os fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechadura cilíndrica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamente em perflip ven a cor cinza cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado ¼ x ¾ de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuscio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240° c. Processo com rigoros controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da ha 18094/183³ material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abot 13961-2301. Pintura eletrostática controlada por prateteda controlada por pratet							
Smm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com finm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com arciulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para enceixe na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formado uma aba dobrável para travamento do pino. Fechadura cilíndrica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxado e rastmpado na própria porta direita, com acabamento em perfil pve na cor cinza cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado ¼ a ¼ de poliestierno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim on amausei do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboración certificado pelo inmetro stendendo as normas da nbr 8094;1983 "material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névos aslana", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com nevos aslana por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4028-3, não devendo ser maior que ri 1. conforme item 4.3.1 da norma abn 13961;2010. Fintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha cellufósica decorativa banhada em soulção melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x		laminada a frio com 4 dobras, 1 ^a a 5mm com 90°, 2 ^a a 15mm com					
Smm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com finm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com arciulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para enceixe na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formado uma aba dobrável para travamento do pino. Fechadura cilíndrica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxado e rastmpado na própria porta direita, com acabamento em perfil pve na cor cinza cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado ¼ a ¼ de poliestierno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim on amausei do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboración certificado pelo inmetro stendendo as normas da nbr 8094;1983 "material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névos aslana", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com nevos aslana por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4028-3, não devendo ser maior que ri 1. conforme item 4.3.1 da norma abn 13961;2010. Fintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha cellufósica decorativa banhada em soulção melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x		90°, 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e termina com					
porta com 15 furos circulares com 6mm de diámetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastifax com enciaix em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastifixa para encaixe an parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechadura cilindrica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acadamento em perfi por na cor cinza cristal ou graftice. Pés: tipo sextavado ½ x ¾ de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de manotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processo com irgoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo immetro atendendo as normas da nha 804+1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensão de corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensão de corrosão caclerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ir 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por retirocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendad o por prateicia de 16 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de partículas de media en solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 790mm(f) x 440mm(f) com cachamento em fita pve (poliestire							
formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta tornando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechadura cilíndrica tipo yale - com sistema atriculado contendo 2 chaves. Pixador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil por na cor cinza cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado ¼ x ¾ de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnología e pintura eletrostática a pó (tinta hibrída) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo immetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão o determinado conforme a iso 4028-3, não devendo se maior que ri 1, conforme iem 4.3.1 d a norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de pesso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(f) x 450mm(e) com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com 2mm respessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partícula							
sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechadura cilindrica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pve na cor cirva cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado ¼ x ¾ de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo immetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a nevoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com nevoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tumpo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fibricado através de partículas de média densidade) fabricado através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pv (poliestireno) com ma me spessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densida							
arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrivel para travamento do pino. Fechadura cilindrica tipo yale - com sistema atriculado contendo 2 chaves. Pixador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pve na cor cinza cristal ou grafte. Pés: tipo sextravado 4 x 3 de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desanível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada da 50 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo immetro atendendo as normas da nhr 8094-1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de media com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(f) x 450mm(p) com acabamento em fita em pve (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de mádeia densidade) fabricado através de partículas de m							
da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino inferior fastifixa para encaixe na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechadura cilindrica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pve na cor cinza cristal ou grafite. Pés tipo sextavado ¼ x ¾ de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da mbr 8094-1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina," onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão deterninado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13661:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de pesso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(f) x 450mm(f) com acabamento em fita em pve (poliestireno) com 20mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádicia de							
inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta a uma bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechadura cilindrica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pve na cor cinza cristal ou grafite. Pést itpo sextavado 4 x 3 de poliestirento (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o Iratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboradório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nabr 894-1983 ° material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névos aslina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com révos aslina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solu							
bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechadura cilíndrica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pve na cor cinza cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado ¼ x ¾ de poliestireno (josticio de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 40e3-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com cacabamento em fita em pve (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) recinada densidade) fabricado através de partículas de média densidad							
interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechadura cilíndrica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pve na cor cinza cristal ou grafte. Pés: tipo sextavado ½ x ¾ de polistieno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório ertificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.31 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha eclulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão media desidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado evendo por mabas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão media de media densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de partículas de							
travamento do pino. Fechadura cilindrica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pve na cor cinza cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado ¼ x ¾ de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em ao recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádia densidado por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de sepessura. Prateleiras: confeccionados em mdp bp (15mm) (partículas de média densidado) fabricado através de partí							
travamento do pino. Fechadura cilindrica tipo yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pve na cor cinza cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado ¼ x ¾ de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em ao recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádia densidado por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de sepessura. Prateleiras: confeccionados em mdp bp (15mm) (partículas de média densidado) fabricado através de partí		interna inferior da porta formando uma aba dobrável para					
articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria porta direita, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado ¼ x ¾ de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manusei od produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 ° material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prenas de baixa pressão medimol 51mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com (0,45mm) de sepessura. Prateleiras: confeccionados em mdp bp (15mm) (partículas de mádia densidade) fabricado através de partículas de mádia densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado través de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado través de partículas de média densidade) fabricado través de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado tra							
porta direita, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado ½ x ¾ de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(t) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(t) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionados em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádia densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado at							
ou grafite. Pés: tipo sextavado ¼ x ¾ de poliestireno (plástico de alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão declerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com (0,45mm) de spessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas							
alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abrt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciproceador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com 200 melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada em solução melamínica fixada utavás de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósic							
desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão declerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo se maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de partículas de mádiar com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de partículas de mádiar com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de partículas de mádia (15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0.45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionados em mdp bp (15mm) (partículas de mádia densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo immetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de mádeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mé							
por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névos aslina", onde é feito ensaio de corrosão que erosoição a névos aslina", onde é feito ensaio de corrosão que ri 1, conforme i iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme i iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme i iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme i iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme i iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme i iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme i iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme i iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme i iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme i iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme i iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme i iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme i iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme i iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme i iso 4628-3, não devendo ser maior por pateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp by (25mm) (partículas de mácia decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp by (15mm) (partículas de mácia delufósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0.45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp by (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de p							
(tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão acelerada com nevoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão acelerada com nevoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de mádeia densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0.45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo immetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádia densidade) fa							
analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão por exposição a névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(f) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(f) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0.45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado		(tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em					
as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pve (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádia rom resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pve (poliestireno) com (0.45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádia densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de partículas de media com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica		estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade					
as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pve (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádia rom resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pve (poliestireno) com (0.45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádia densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de partículas de media com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de mádia 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média							
ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de partículas de medina formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de p							
abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de media densidade) fabricado através de partículas de mediantica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado or confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de medeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
distribuídos). Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica		reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de					
Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de mádeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica		peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem					
Armário misto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de mádeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
(partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de media com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica		•					
solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica		•					
baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica		mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado					
formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica				1.50	1.5	R\$	R\$
decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica	4		Unid.	150	15		
processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x 1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica						1.500,00	20.100,00
1530mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
(poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras: confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica							
uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica		resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por					
		fixada através de um processo de prensa de baixa pressão					





	medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p) com acabamento em					
	fita pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4					
	furações circulares que recebem por um sistema de encaixe e					
	pressão um dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa					
	6,3x11. Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto					
	melhor estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em					
	mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de					
	fibras de madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com					
	pintura em ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1540mm(a) x					
	381mm(l). Fundo: confeccionado em mdp bp (15mm) (partículas					
	de média densidade) fabricado através de partículas de madeira					
	com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução					
	melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa					
	pressão medindo 15mm(e) x789mm(l) x 450mm(p). Portas: com					
	fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de					
	355mm(l)x671mm(a), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo					
	a 1 ^a a 315mm com 225°, a 2 ^a a 20mm com 135° e finaliza com					
	30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado					
	caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 313mm com 315°, a 2ª a					
	20mm com 45°, a 3° a 25mm com 90°, a 4° a 15mm com 90° e					
	finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em					
	perfil pvc na cor cinza cristal ou grafite, 3 refeorços em "ômega"					
	na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #26 (0,45mm)					
	laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com					
	90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com					
	5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada					
	porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em					
	formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos,					
	sem dobradiças, com articulação pivotante mediante pino					
	arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na parte superior					
	da porta travando na parte inferior da prateleira acima e pino					
	inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da porta a uma					
	bucha de nylon fixada ao fundo, com um estampo na parte					
	interna inferior da porta formando uma aba dobrável para					
	travamento do pino. Fechadura cilíndrica tipo yale - com sistema					
	articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado na própria					
	porta direita, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal					
	ou grafite. Pés: tipo sextavado ¼ x ¾ de poliestireno (plástico de					
	alto impacto) com regulagem que permite a regulagem quando há					
	desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto.					
	Acabamento: partes em aço recebe o tratamento anti-corrosivo					
	por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó					
	(tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícrons com secagem em					
	estufa a 240 °c. Processo com rigoroso controle de qualidade					
	analisado por um laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material metálico revestido e não					
	revestido a corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito					
	ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h,					
	devendo o grau de corrosão determinado conforme a iso 4628-3,					
	não devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma					
	abnt 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por					
	reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de					
	peso: o peso recomendado por prateleira é de 15 kg (bem					
	distribuídos).					
	Armário super alto - tampo: confeccionado em mdp bp (25mm)					
_	(partículas de média densidade) fabricado através de partículas de	111	150	1.5	R\$	R\$
5	madeira com resinas sintéticas (ureia formol), revestido por	Unid.	150	15	2.000,00	30.000,00
	ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em				· 	·
	-					





solução melamínica fixada através de um processo de prensa de				
baixa pressão medindo 25mm(e) x 790mm(l) x 450mm(p) com				
acabamento em fita em pvc (poliestireno)com 2mm espessura				
com bordas aparentes encabeçadas. Laterais: confeccionado em				
mdp bp (15mm) (partículas de média densidade) fabricado				
através de partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia				
formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica				
decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um				
processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(e) x				
1830mm(a) x 446mm(l) com acabamento em fita pvc				
(poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Prateleiras:				
confeccionadas em mdp bp (15mm) (partículas de média				
densidade) fabricado com partículas de madeira e resinas				
sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por uma				
folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica				
fixada através de um processo de prensa de baixa pressão				
medindo 15mm(e) x 755mm(l) x 404mm(p), acabamento em fita				
pvc (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com 4 furações				
circulares que recebem por um sistema de encaixe e pressão um				
dispositivo vb 35 m/16 preto, com pino girofix vb aa 6,3x11.				
Fixadas a laterais do armário, possibilitando ao produto melhor				
estabilidade. Retaguarda: 2 unidades confeccionado em mdf (9mm) (fibras de média densidade) fabricado através de fibras de				
madeira com resinas sintéticas (ureia formol), com pintura em				
ambos os lados, medindo 9mm(e) x 1840mm(a) x 381mm(l).				
Fundo: p em mdp bp (15mm) (partículas de média densidade)				
fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas				
(ureia formol), revestido por ambas as faces por uma folha				
celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada				
através de um processo de prensa de baixa pressão medindo				
15mm(e) x789mm(l) x 450mm(p). Portas: portas com				
fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de				
380mm(l)x1840mm(a) em chapa de aço #26 (0,45mm), lado				
esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 340mm com 225°, a				
2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com				
sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo				
a 1 ^a a 338mm com 315°, a 2 ^a a 20mm com 45°, a 3 ^a a 25mm com				
90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de				
360°, com acabamento em perfil pvc na cor cinza cristal ou				
grafite, 3 reforços em "ômega" na horizontal e 1 na vertical em				
chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a				
5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a				
15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com				
6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de				
15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante				
mediante pino arruelado sup fastfixx com encaixe em furação na				
parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira				
acima e pino inferior fastfixx para encaixe na parte inferior da				
porta a uma bucha de nylon fixada a prateleira base, com um				
estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba				
dobrável para travamento do pino. Fechadura cilíndrica tipo yale				
- com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador estampado				
na própria porta direita, com acabamento em perfil pvc na cor				
cinza cristal ou grafite. Pés: tipo sextavado ¼ x ¾ de poliestireno				
(plástico de alto impacto) com regulagem que permite a				
regulagem quando há desnível do piso facilitando assim o				
manuseio do produto. Acabamento: partes em aço recebe o				
tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e	I	I	1	





				1	1	1
	pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40					
	mícrons com secagem em estufa a 240 °c. Processo com rigoroso					
	controle de qualidade analisado por um laboratório certificado					
	pelo inmetro atendendo as normas da nbr 8094:1983 " material					
	metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a					
	névoa salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com					
	névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado					
	conforme a iso 4628-3, não devendo ser maior que ri 1, conforme					
	item 4.3.1 da norma abnt 13961:2010. Pintura eletrostática					
	controlada por reciprocador, tornando à aplicação uniforme.					
	Capacidade de peso: o peso recomendado por prateleira é de 15					
	kg (bem distribuídos).					
	Poltrona giratória de espaldar alto, composta em tela no assento,					
	encosto e apoio de cabeça, à base de poliéster ou nylon ou resina					
	similar de alta resistência, com ajuste no apoio de cabeça e					
	lombar. Provida de braços com regulagem de altura,					
	profundidade e ângulo, e com apoio em poliuretano macio ou					
	resina similar que proporciono o mesmo conforto e durabilidade.					
	O Mecanismo possui movimentos sincronizados proporcionando					
	maior conforto ao usuário, regulagem de altura por sistema					
	pneumático. Apoio de cabeça independente com estrutural em					
	resina de engenharia, possuindo regulagem de altura com pontos					
	de parada, além de ajuste de ângulo. Com dimensões mínimas de					
	Altura 160mm e largura 290 mm. Encosto com estrutura					
	fabricada em resina de engenharia injetada em alta pressão,					
	termoplástico, de alta resistência mecânica, formando uma					
	moldura para a superfície, que é em material elástico, tela tipo					
	mesh, fixada sob pressão, sem utilização de espuma ou similares.					
	Apoio lombar manufaturado em material elastômero ou					
	poliuretano integral skin super flexível, de alta resiliência, que					
	permite excelente fator conforto devido à sua superfície macia,					
	com estrutural em resina termoplástica injetada na cor preta.					
	Dimensões mínimas do apoio lombar: 200 mm de largura X 130					
	mm de altura, regulável na altura, para proporcionar maior					
	conforto ao usuário, permanecendo seu espaldar fixo. O encosto				D¢	D¢
6	interligado ao mecanismo de inclinação através do próprio	Unid.	400	36	R\$	R\$
	quadro estrutural fixado na parte posterior do mesmo. Dimensões				4.050,00	145.800,00
	mínimas do encosto: largura de 440 mm e altura de 560 mm.					
	Assento revestido e estruturado da mesma forma que o encosto,					
	com dimensões mínimas de 480 mm de largura e 500 mm de					
	profundidade de superfície. Borda frontal do assento curvada					
	para aumentar o conforto ao usuário. Mecanismo para reclinação					
	de assento e encosto com corpo estrutural injetado em resina de					
	engenharia ou aço carbono ou liga de alumínio com pintura					
	eletrostática a pó, do tipo sincronizado, com possibilidade de					
	travamento do movimento de reclinação em 03 pontos (incluindo					
	o ponto inicial do mecanismo), equipado com sistema anti-					
	impacto para encosto e provido de ajuste de tensão automático ou					
	manual para ajuste do coeficiente elástico da mola que tenciona o					
	movimento de reclinação. Ajuste milimétrico de altura do assento					
	por meio de acionamento de dispositivo pneumático, com caixa					
	de alojamento de curso cilíndrica, confeccionada em aço					
	carbono, acabamento em pintura eletrostática totalmente					
	automatizada em epóxi pó preto com tratamento anti ferruginoso					
	revestido totalmente a coluna, conificada para melhor acoplagem					
	por sistema de cone Morse na base 05 hastes giratória. Pistão em					
	conformidade com norma DIN EN 16955:2017. Movimento de					
	rotação da coluna sobre rolamento de esferas, garantindo a					
	resistência ao desgaste e o mínimo atrito. Base para a cadeira					





		1			ı	
	com 5 patas fabricadas pelo processo de injeção em resina de					
	engenharia nylon com fibra de vidro em formato piramidal, com					
	características excepcionais de tenacidade, resistência mecânica,					
	resistência a brasão dos calçados e produtos químicos.					
	Alojamento para fixação dos rodízios com diâmetro padrão de 11					
	mm injetados na base dispensando assim o uso de buchas					
	plásticas. Sistema preciso de acoplamento a coluna central					
	através de cone Morse, facilitando assim possíveis reparos.					
	Dotada de 5 rodízios duplos de 60 mm de diâmetro de roda,					
	injetado em poliamida 6.6 com 30% de fibra de vidro, com pino					
	vertical em aço trefilado 1010 e 1020 com diâmetro de 11 mm					
	com anel expansor para fixação do mesmo a base. Braços com					
	corpo e suporte de fixação injetados em termoplástico de alto					
	desempenho na cor preta, com regulagem de altura, em no					
	mínimo 5 posições, dotados de botão de fácil manuseio, sendo					
	este botão fixado na lateral do braço. Apoia braço com					
	possibilidade de ajuste de profundidade e de angulo. Braços					
	fixados mecanismo da cadeira e os apoia braços são injetados em					
	material macio na cor preta, com dimensões: largura mínima de					
	110 mm e comprimento 260 mm. Apresentar: - Laudo					
	Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do					
	subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por					
	Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou					
	Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou					
	descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas					
	funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para					
	perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto					
	objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da					
	devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação					
	da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso					
	profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no					
	CRM e documento que atesta competência/especialização do					
	profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja					
	Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do					
	profissional avaliador com o respectivo comprovante de					
	especialização; - Certificado de Regularidade no Cadastro					
	Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente					
	Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do					
	mobiliário Certificado emitido por um Organismo de					
	Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para					
1	avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e					
	pintura em superfícies metálicas.					
	Cadeira Giratória Operacional do tipo B, com braços reguláveis,					
	conforme ABNT NBR 13962/2018, com espaldar alto. Ajustes					
	para os movimentos independentes para altura do assento,					
	rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto,					
	altura dos braços, altura do encosto e inclinação do encosto,					
	regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi					
1	de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais,					
11	estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada	Unid.	600	54	R\$	R\$
111	com espessura média predominante mínima de 40 mm. Dotado	Cilia.	000	54	1.450,00	78.300,00
	de carenagem para contra capa do encosto injetada em					
	polipropileno, sem uso de perfil de bordos de PVC para					
	acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Aspectos					
	dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura mínima					
	do encosto de 450 mm e extensão vertical mínima do encosto de					
	475 mm. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos,					
L	1 I 1 Justic at all all a consolition em no minimo o pontos,	·	l	1	l	





	com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de			
	inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em			
	compensado multilaminado anatômico de espessura média			
	mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de			
	poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante			
	mínima de 40 mm, 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. Sem uso			
	de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da			
	contra capa de assento. Aspectos dimensionais e de			
	funcionalidades do assento: Largura da superfície mínima do			
	assento de 470mm e profundidade de superfície mínima do			
	assento de 460mm. Revestimento do assento e do encosto em			
	tecido tipo crepe, em poliéster, em cor a definir de acordo com a			
	cartela do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do			
	tipo contato permanente que possibilite ajuste de altura do			
	assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do			
	encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02			
	alavancas), cujo material do suporte de encosto seja em aço com			
	no mínimo 3,0 mm de espessura de parede e vincos de reforço			
	estrutural. Mecanismo do tipo monobloco, ou seja, a porção do			
	encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a			
	desacoplá-la do assento. Braços reguláveis com corpo em chapa			
	de aço com largura mínima de 50 mm, vincada e com espessura			
	de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de			
	cor preta. Carenagem e apoias superiores injetados em			
	termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento			
	da altura os braços na parte lateral externa da carenagem. Ajuste			
	com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos.			
	Largura útil mínima do apoia braço de 70 mm e comprimento útil			
	de no mínimo 240 mm. Coluna: coluna para ajuste de altura e			
	giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e			
	segurança mínimas conforme Norma EN DIN 16955:2017, com			
	curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada			
	opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da			
	coluna. Base de cinco patas em aço tubular seção semi oblonga			
	ou similar, com altura da viga de 30 mm e espessura de parede			
	mínima de 1,50 mm, estampada e fundida à cônico ou anel ou			
	anéis centrais para alojamento da coluna e com estampagem que			
	permitem eficiente fixação do pino dos rodízios em uso de solda			
	ou buchas plásticas. Aço pintado eletrostaticamente de cor preta e			
	com carenagem única injetada em PP de cor preta para, pelo			
	menos a porção superior das patas. 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. Apresentar: - Certificado ou Relatório de			
	Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro			
	atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da			
	ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de			
	Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado			
	pela Cgcre/Inmetro, deverá ser apresentado o(s) Relatório(s) de			
	Ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família			
	de produtos Rotulagem Ecológica de produtos com base nas			
	Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020,			
	emitido por OCP acreditado pelo Inmetro Laudo Ergonômico			
	em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17,			
U	Homtomo 402 do Outubro do 2021 ou 4.210 do Dozombro do 2022		1	1





			ı	ı	1	
	do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança					
	do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado					
	pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou					
	fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes					
	no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos					
	produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos,					
	sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os					
	laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do					
	serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento					
	CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional					
	avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e					
	documento que atesta competência/especialização do profissional					
	e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista,					
	declaração de certificação junto a ABERGO do profissional					
	avaliador com o respectivo comprovante de especialização; -					
	Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do					
	IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da					
	validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado					
	emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado					
	pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do					
	processo de preparação e pintura em superfícies metálicas.					
	Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela					
	Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma,					
	constando os seguintes índices de performance: - Densidade					
	mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR					
	8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das					
	forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR					
	9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à					
	40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e					
	perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga					
	dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;					
	- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR					
	14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono.					
	Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela					
	Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de					
	revestimento, constando os seguintes índices de performance: -					
	Gramatura mínima do tecido de 270 g/m² conforme ABNT NBR					
	10591:2008 ou versão posterior.					
	Cadeira Giratória Operacional do tipo B, sem braços, conforme					
	ABNT NBR 13962/2018, com espaldar médio. Ajustes para os					
	movimentos independentes para altura do assento, rodízios de					
	duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura do					
	encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes.					
	Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com					
	aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de					
	poliuretano injetada moldada com espessura média predominante					
	mínima de 40 mm. Dotado de carenagem para contra capa do					
	encosto injetada em polipropileno, sem uso de perfil de bordos de				P.A	DΦ
12	PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto.	Unid.	600	54	R\$	R\$
	Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura		230		1.270,00	68.580,00
	mínima de 450 mm, extensão vertical mínima de 400 mm.					
	Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso					
	vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima					
	do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em compensado					
	multilaminado anatômico de espessura média mínima de 12 mm,					
	estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada,					
	de espessura média predominante mínima de 40 mm, dotado de					
	carenagem de contra capa para o assento injetada em					
	polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação		1			





	dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas			
	garras com rosca métrica. Sem uso de perfil de bordos de PVC			
	para acabamento e ou fixação da contra capa de assento.			
	Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura			
	e profundidade de superfície mínimas de 460 mm. Revestimento			
	de assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, em			
	cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo:			
	mecanismo operacional do tipo contato permanente que			
	possibilite ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto			
	e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre			
	si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de			
	encosto seja em aço com no mínimo 3,0 mm de espessura de			
	parede e vincos de reforço estrutural. Mecanismo do tipo			
	monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida			
	permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento.			
	Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à			
	gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas			
	conforme Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de			
	ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de			
	telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base cinco			
	patas: injetadas em nylon com fibra de vidro, em formato arcada			
	ou arcado piramidal, com aletas de reforço na porção inferior das			
	patas e com anel metálico central. 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. Apresentar: - Certificado ou Relatório de Ensaio			
	emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando			
	conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR			
	13962:2018. Em caso de demonstração por meio de Certificado			
	de família de produtos emitido por OCP acreditado pela			
	Cgcre/Inmetro, deverá ser apresentado o(s) Relatório(s) de			
	Ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família			
	de produtos Rotulagem Ecológica de produtos com base nas			
	Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020,			
	emitido por OCP acreditado pelo Inmetro Laudo Ergonômico			
	em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17,			
	Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022			
	do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança			
	do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado			
	pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou			
	fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes			
	no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos			
	produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos,			
	sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os			
	laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do			
	serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento			
	CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional			
	avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e			
	documento que atesta competência/especialização do profissional			
	e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista,			
	declaração de certificação junto a ABERGO do profissional			
	avaliador com o respectivo comprovante de especialização; -			
	Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do			
	IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da			
	validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado			
	emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado			
	pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do			
U	DIOCESSO DE DIEDAFACAO E DIDIDITA EM SIMETHOJES METADOAS			•





	,			1	1	
	Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela					
	Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma,					
	constando os seguintes índices de performance: - Densidade					
	mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR					
	8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das					
	forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR					
	9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à					
	40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e					
	perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga					
	dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; -					
	Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR					
	14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono.					
	Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela					
	Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de					
	revestimento, constando os seguintes índices de performance: -					
	Gramatura mínima do tecido de 270 g/m² conforme ABNT NBR					
	10591:2008 ou versão posterior.					
	Longarina de 02 lugares com 04 braços (dois braços por assento),					
	encosto médio revestida em crepe. Encostos estruturado em					
	chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços					
	estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano					
	injetada moldada com espessura média de, no mínimo, 40 mm e					
	com carenagem para contra encosto injetada em polipropileno					
	que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do					
	extensor de encosto no chassi do espaldar e que não deixe-o					
	acessível. Largura mínima do encosto de 430 mm, extensão					
	vertical mínima do encosto de 400 mm. Assentos: 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 40 mm de espessura média					
	mínima com contra assento em capa injetada em polipropileno					
	que proteja todo o contra assento e bordos, sem utilização de					
	perfis de PVC para arremate de bordas. Fixação dos elementos ao					
	chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca					
	métrica. Revestimento do assento e encosto em tecido tipo crepe,					
	em poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do					
15	fabricante. Largura útil e profundidade de superfície mínimas de	Unid.	700	64	R\$	R\$
13	460 mm. Suporte do encosto em chapa de aço vincada com	Oma.	700	04	2.650,00	169.600,00
	espessura mínima de 6,35 mm ou em peça tubular seção oval,					
	oblonga ou elíptica com dimensões mínimas de 18 x 43 x 1,50					
	mm com reforço interno, ambas as opções pintadas em pintura					
	eletrostática de cor preta e dotada de carenagem plástica injetada					
	em polipropileno (não em capas sanfonadas feitas por sopro).					
	Suporte de encosto apresenta resistência compatível com as					
	preconizações da ABN NBR 16031:2012. Viga de sustentação					
	dos assentos : Flanges universais confeccionadas em chapa de					
	aço carbono com espessura mínima de 2,25 mm ligadas ao tubo					
	transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em					
	formato de "U", manufaturada à partir de chapa de aço de					
	espessura mínima de 3/16", sem utilização de solda,					
	apresentando, no mínimo, medida entre centros de 600 mm. Tubo					
	transversal de sustentação dos assentos de formato retangular,					
	cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura					
	de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio					
	de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas					
	com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e					
	tampouco respingos de solda. Bases da longarina em formato de					
	"T" ou "Y" invertido ou similar, sendo a haste vertical de					
	1 ou 1 mvertido ou simmar, sendo a maste vertical de		l	1	1	





	interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação			1		
	dos assentos, manufaturada em tubo de seção circular, elíptica,					
	retangular ou oblonga, de dimensão mínima de lado de 50 mm,					
	conificada ou estampada em sua porção superior para encaixe nas					
	esperas da viga ou na própria viga, permitindo facilidade de troca					
	em eventuais casos de manutenção. Base horizontal da longarina					
	em aço com carenagem plástica injetada em PP e sapatas					
	plásticas para atrito com o piso que permitam regulagem de					
	altura para ajustar possíveis desnivelamentos do piso. Braços (02					
	braços por lugar) estruturados em aço carbono, fechados e					
	vazados, poligonais, com largura mínima de 40 mm para a área					
	útil do apoia braço e comprimento mínimo da área útil do braço					
	de 200 mm, sendo os braços totalmente injetados em PU de pele					
	integral com textura, não deixando aparente ou acessível nenhum					
	elemento estrutural de aço da alma do braço de estruturação e					
	interligação com o assento da longarina. Apresentar: -					
	Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório					
	acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos					
	os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012. Em caso de					
	demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, deverá ser					
	apresentado o(s) Relatório(s) de Ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos Rotulagem					
	Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO					
	14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado					
	pelo Inmetro Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico					
	Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras					
	dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.					
	Certificado emitido por um Organismo de Certificação de					
	Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis					
	Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies					
	metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios					
	acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características					
	da espuma, constando os seguintes índices de performance: -					
	Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT					
	NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado					
	das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT					
	NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de					
	indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no					
	máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos					
	testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou					
	versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme					
	ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de					
	Clorofluorcarbono. Relatórios de ensaio, emitidos por					
	laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as					
	características do material de revestimento, constando os					
	seguintes índices de performance: - Gramatura mínima do tecido					
	de 270 g/m² conforme ABNT NBR 10591:2008 ou versão					
	posterior.					
	Longarina de 03 lugares com 06 braços (dois braços por assento),					
	encosto médio. Encostos estruturado em chassi de polipropileno					
	injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em					
	espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura					
16	média de, no mínimo, 40 mm e com carenagem para contra	Unid.	700	64	R\$	R\$
10	encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não	Cina.	, , , ,	0-7	3.880,00	248.320,00
	aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi					
	do espaldar e que não deixe-o acessível. Largura mínima do					
	encosto de 430 mm, extensão vertical mínima do encosto de 400					
	mm. Assentos: estruturado em chassi de polipropileno injetado					





	aletas de reforços estruturais ou em compensado					
	ilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm,					
estof	amento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada					
	40 mm de espessura média mínima com contra assento em					
	injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento					
	rdos, sem utilização de perfis de PVC para arremate de					
	as. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de					
para	fusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do					
	nto e encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, em cor a					
	nir de acordo com a cartela do fabricante. Largura útil e					
	undidade de superfície mínimas de 460 mm. Suporte do					
	sto em chapa de aço vincada com espessura mínima de 6,35					
	ou em peça tubular seção oval, oblonga ou elíptica com					
	ensões mínimas de 18 x 43 x 1,50 mm com reforço interno,					
amb	as as opções pintadas em pintura eletrostática de cor preta e					
	da de carenagem plástica injetada em polipropileno (não em					
	s sanfonadas feitas por sopro). Suporte de encosto apresenta					
	tência compatível com as preconizações da ABN NBR					
	11:2012. Viga de sustentação dos assentos: Flanges					
	ersais confeccionadas em chapa de aço carbono com					
espe	ssura mínima de 2,25 mm ligadas ao tubo transversal de					
	entação dos assentos através de abraçadeira em formato de					
	manufaturada à partir de chapa de aço de espessura mínima					
	16", sem utilização de solda, apresentando, no mínimo,					
	ida entre centros de 600 mm. Tubo transversal de sustentação					
	assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima					
	ga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50					
	as extremidades seladas por meio de tampões injetados em					
	propileno ou chapas de aço soldas com acabamento se modo					
	permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de					
	a. Bases da longarina em formato de "T" ou "Y" invertido ou					
	lar, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal					
	bo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em					
	de seção circular, elíptica, retangular ou oblonga, de					
	ensão mínima de lado de 50 mm, conificada ou estampada					
	ua porção superior para encaixe nas esperas da viga ou na					
	ria viga, permitindo facilidade de troca em eventuais casos					
	anutenção. Base horizontal da longarina em aço com					
	nagem plástica injetada em PP e sapatas plásticas para atrito					
	o piso que permitam regulagem de altura para ajustar					
	íveis desnivelamentos do piso. Braços (02 braços por lugar)					
	turados em aço carbono, fechados e vazados, poligonais,					
	largura mínima de 40 mm para a área útil do apoia braço e					
	primento mínimo da área útil do braço de 200 mm, sendo os					
	os totalmente injetados em PU de pele integral com textura,					
	deixando aparente ou acessível nenhum elemento estrutural					
	ço da alma do braço de estruturação e interligação com o					
	nto da longarina. Apresentar: - Certificado ou Relatório de					
	io emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro					
	ando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da					
	VT NBR 16031:2012. Em caso de demonstração por meio de					
	ificado de família de produtos emitido por OCP acreditado					
	Cgcre/Inmetro, deverá ser apresentado o(s) Relatório(s) de					
	io que fundamentaram a certificação do modelo na família					
	rodutos Rotulagem Ecológica de produtos com base nas					
	nas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020,					
	ido por OCP acreditado pelo Inmetro Certificado de					
	ularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para					
I Aftw	idades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em	i	i	1	1	1





	nome do fabricante do mobiliário Certificado emitido por um					
	Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre					
	Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de					
	preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de					
	ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro,					
	comprovando as características da espuma, constando os					
	seguintes índices de performance: - Densidade mínima da					
	espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão					
	posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação					
	de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão					
	posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão					
	do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura					
	máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica					
	conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de					
	Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019					
	ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Relatórios de					
	ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro,					
	comprovando as características do material de revestimento,					
	constando os seguintes índices de performance: - Gramatura					
	mínima do tecido de 270 g/m² conforme ABNT NBR					
	10591:2008 ou versão posterior.					
	Longarina de 04 lugares com 08 braços (dois braços por assento),					
	encosto baixo. Encosto estruturado em chassi de polipropileno					
	injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em					
	espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura					
	média de, no mínimo, 40 mm e com carenagem para contra					
	encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não					
	aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi					
	do espaldar e que não deixe-o acessível. Largura mínima do					
	encosto de 430 mm, extensão vertical mínima do encosto de 400					
	mm. 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 40 mm de espessura média mínima com contra assento em					
	capa 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					
	contracapa de assento. Largura útil e profundidade de superfície				R\$	R\$
17	mínimas de 460 mm. Revestimento do assento e do encosto em	Unid.	700	64	5.200,00	332.800,00
					3.200,00	332.800,00
	tecido tipo crepe de fios de poliéster em cor a definir de acordo					
	com a cartela do fabricante. Suporte do encosto em chapa de aço					
	vincada com espessura mínima de 6,35 mm ou em peça tubular					
	seção oval, oblonga ou elíptica com dimensões mínimas de 18 x					
	43 x 1,50 mm com reforço interno, ambas as opções pintadas em					
	pintura eletrostática de cor preta e dotada de carenagem plástica					
	injetada em polipropileno (não em capas sanfonadas feitas por					
	sopro). Suporte de encosto apresenta resistência compatível com					
	as preconizações da ABN NBR 16031:2012. Viga de sustentação					
	dos assentos : Flanges universais confeccionadas em chapa de					
	aço carbono com espessura mínima de 2,25 mm ligadas ao tubo					
	transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em					
	formato de "U", manufaturada à partir de chapa de aço de					
	espessura mínima de 3/16", sem utilização de solda,					
	apresentando, no mínimo, medida entre centros de 600 mm. Tubo					
ī			1		1	1
	transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura					
	transversal de sustentação dos assentos de formato retangular,					





	"T" ou "Y" invertido ou similar, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção circular, elíptica, retangular ou oblonga, de dimensão mínima de lado de 50 mm, conificada ou estampada em sua porção superior para encaixe nas					
	esperas da viga ou na própria viga, permitindo facilidade de troca em eventuais casos de manutenção. Base horizontal da longarina em aço com carenagem plástica injetada em PP e sapatas plásticas para atrito com o piso que permitam regulagem de altura para ajustar possíveis desnivelamentos do piso. Braços (02					
	braços por lugar) estruturados em aço carbono, fechados e vazados, poligonais, com largura mínima de 40 mm para a área útil do apoia braço e comprimento mínimo da área útil do braço de 200 mm, sendo os braços totalmente injetados em PU de pele					
	integral com textura, não deixando aparente ou acessível nenhum elemento estrutural de aço da alma do braço de estruturação e interligação com o assento da longarina. Apresentar: - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório					
	acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, deverá ser					
	apresentado o(s) Relatório(s) de Ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado					
	pelo Inmetro Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado emitido por um Organismo de Certificação de					
	Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características					
	da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT					
	NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou					
	versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as					
	características do material de revestimento, constando os seguintes índices de performance: - Gramatura mínima do tecido de 270 g/m² conforme ABNT NBR 10591:2008 ou versão posterior.					
18	Poltrona Giratória com assento reclinável com braços fixos e de espaldar alto com apoio de cabeça. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: ajustes de reclinação simultânea de assento e encosto, com possibilidade de travamento em, no mínimo, 03 posições, de altura do assento, rodízios de duplo giro, rotação de	Unid.	450	41	R\$ 4.900,00	R\$ 200.900,00





giratória, espaldar alto, padrão presidente, com espumas de			
assento e encosto independentes ou únicas, porém estruturadas			
em chassi de assento e encosto de formato monobloco, sendo a			
concha de compensado em formato monobloco, com apoio de			
cabeça integrado ao estofado. Assento e encosto estruturado em			
compensado multilaminado de no mínimo 15 mm de espessura.			
Almofadas para assento e para encosto de espuma de poliuretano			
flexível injetada (moldada), com alta densidade e dimensões do			
assento: largura de superfície de 500 mm x 450 mm de			
profundidade da superfície, sendo essas medidas aceitas como			
mínimas, e 60 mm de espessura, dimensões do encosto de largura			
510 mm x 700 mm de extensão vertical total já considerando ao			
apoio de cabeça, sendo essas medidas aceitas como mínimas, e			
60 mm de espessura da espuma. Espumas de assento e encosto			
dotadas de gomos laterais, ou seja, há faixas nas duas laterais, no			
sentido longitudinal para o assento e vertical para o encosto, que			
apresentam ressalto em relação à área frontal das espumas.			
Acabamento de assento e encosto, além do revestimento, com			
utilização de manta de espuma laminada, entre a espuma injetada			
e o revestimento, de modo a aferir a estética desejada, recobrindo			
todo o monobloco de assento e encosto, com acabamento através			
da utilização de costuras. Material de revestimento de assento e			
encosto em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha			
em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante.			
Mecanismo para reclinação de assento e encosto do tipo			
simultâneo, permitindo angulação de assento com subplataforma			
manufaturada em liga de alumínio injetada em alta pressão, com			
posterior aplicação de pintura epóxi pó na cor preta, com			
plataforma para fixação do assento em chapa de aço carbono com			
espessura mínima de 4,0 mm, apresentando furações híbridas			
para ancoragem do assento. Possui ponto de articulação			
deslocado para frente em relação ao eixo de rotação da poltrona,			
apresentando reclinação do tipo excêntrica. Acionamento do			
pistão a gás e do sistema de reclinação através de alavancas			
independentes. Classificação de qualidade e durabilidade do			
pistão em consonância com Norma Internacional EN DIN			
16955:2017. Base de cinco patas injetada em liga alumínio, com			
acabamento polido, de formato arcado e com rodízios em nylon			
de duplo giro de cor preta com diâmetro de roda de, no mínimo,			
48 mm. Par de braços fixos, manufaturados em alumínio fundido			
ou injetado em alta pressão, com acabamento polido, ancorados			
ao assento e ao encosto, unindo-os e, portanto, auxiliando na			
resistência estrutural do monobloco. Apresentar: - Certificado ou			
Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela			
Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos			
aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de			
demonstração por meio de Certificado de família de produtos			
emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, deverá ser			
apresentado o(s) Relatório(s) de Ensaio que fundamentaram a			
certificação do modelo na família de produtos Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO			
14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro Laudo Ergonômico em conformidade com			
requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de			
Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério			
do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho,			
Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO,			
com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou			
diagramas a/ou aves funcionalidades massantes no levida/maletário			





	da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da					
	análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação					
	detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são					
	acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com					
	comprovante de quitação da Guia e documento CREA do					
	Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja					
	médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que					
	atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o					
	profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de					
	certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o					
	respectivo comprovante de especialização; - Certificado de					
	Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para					
	Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em					
	nome do fabricante do mobiliário Certificado emitido por um					
	Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre					
	Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de					
	preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de					
	ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro,					
	comprovando as características da espuma, constando os					
	seguintes índices de performance: - Densidade mínima da					
	espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão					
	posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação					
	de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão					
	posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão					
	do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura					
	máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica					
	conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de					
	Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019					
	ou versão posterior Isenta de Clorofluorcarbono. Relatórios de					
	ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro,					
	comprovando as características do material de revestimento,					
	constando os seguintes índices de performance: - Gramatura					
	mínima do laminado de 500 g/m² conforme ABNT NBR					
	14554:2023 ou versão posterior; - Relatórios de ensaio, emitidos					
	por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando a					
	resistência ao esgarçamento da costura padrão 5 mm para ambos					
	os lados como esgarçamento máximo conforme ABNT NBR					
	9925:2009 ou versão posterior.					
	Poltrona Fixa para interlocução, diálogo, espera, entre outras					
	funções correlatas de espaldar médio, padrão de interlocução					
	para diretoria, com espumas de assento e encosto independentes					
	ou única estruturadas em monobloco de compensado					
	multilaminado anatômico. Assento e encosto estruturado em					
	compensado multilaminado de no mínimo 15 mm de espessura.					
	Almofadas independentes para assento e para encosto de espuma					
	de poliuretano flexível injetada (moldada), com alta densidade.					
	Dimensões mínimas do assento: largura útil de 500 mm x 460					
10	mm de profundidade da superfície, e 60 mm de espessura,	T I' 1	C00	E 4	R\$	R\$
19	dimensões mínimas do encosto: largura útil de 500 mm x 500	Unid.	600	54	2.780,00	150.120,00
	mm extensão vertical. Espumas de assento e encosto dotadas de				,	,
	gomos laterais, ou seja, há faixas nas duas laterais, no sentido					
	longitudinal para o assento e vertical para o encosto, que					
	apresentam ressalto em relação à área frontal das espumas.					
	Acabamento de assento e encosto, além do revestimento, com					
	utilização de manta de espuma laminada, entre a espuma injetada					
	e o revestimento, de modo a aferir a estética desejada, recobrindo					
	todo o monobloco de assento e encosto, com acabamento através					
	da utilização de costuras. Material de revestimento em laminado					
	sintético, popularmente conhecido como couro ecológico, em cor					





	a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante.					
	Estrutura fixa do tipo balanço, ou em "S", onde o assento fica em					
	suspensão, manufaturada a partir de um tubo elíptico de aço					
	carbono, cujas medidas mínimas são 20 x 45 x 1,90 mm.					
	Plataforma de sustentação do assento manufaturada a partir de					
	tubos de aço. Braços manufaturados a partir do prolongamento					
	das pernas da estrutura, ancorados ao assento e ao encosto,					
	unindo-os e, portanto, auxiliando na resistência estrutural do					
	monobloco. Apoia braço injetado em espuma de poliuretano de					
	pele integral, cor preta, com textura. Tratamento de superfície					
	dos componentes em aço da estrutura por meio de pintura					
	eletrostática a pó de cor preta. Apresentar: - Certificado ou					
	Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela					
	Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos					
	aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de					
	demonstração por meio de Certificado de família de produtos					
	emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, deverá ser					
	apresentado o(s) Relatório(s) de Ensaio que fundamentaram a					
	certificação do modelo na família de produtos Rotulagem					
	Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO					
	14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado					
	pelo Inmetro Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico					
	Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras					
	dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário					
	Certificado emitido por um Organismo de Certificação de					
	Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis					
	Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies					
	metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios					
	acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características					
	da espuma, constando os seguintes índices de performance: -					
	Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT					
	NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado					
	das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT					
	NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de					
	indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no					
	máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos					
	testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou					
	versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme					
	ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior Isenta de					
	Clorofluorcarbono. Relatórios de ensaio, emitidos por					
	laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as					
	características do material de revestimento, constando os					
	seguintes índices de performance: - Gramatura mínima do					
	laminado de 500 g/m² conforme ABNT NBR 14554:2023 ou					
	versão posterior; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios					
	acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando a resistência ao					
	esgarçamento da costura padrão 5 mm para ambos os lados como					
	esgarçamento máximo conforme ABNT NBR 9925:2009 ou					
	versão posterior.					
	Cadeira fixa empilhável para espera ou diálogo ou uso múltiplo,					
	com estrutura manufaturada em aço carbono tubular com					
	desempenho mínimo garantido conforme parâmetros de					
	resistência e durabilidade da ABNT NBR 13962:2018, com no					
	mínimo 04 apoios e com tratamento de superfície por meio de				R\$	R\$
24	pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, com	Unid.	700	120	780,00	93.600,00
					/ 00,00	93.000,00
	apropriada resistência a corrosão. Estrutura fixa equipada com					
	ponteiras para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno					
	copolímero articuladas (movimento circular ou semi circular para					
	corrigir eventuais irregularidades no piso e também com maior			1		





			1	1	1	
	área de material injetado, prolongando a durabilidade, desse			1		
	modo, tanto do piso quanto da própria cadeira). Encosto					
	manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta					
	pressão, pigmentado, com textura, material reciclável, com					
	espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 420					
	mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido					
	transversal), e no mínimo 300 mm na região superior do encosto,					
	região próxima da borda superior. Extensão vertical mínima do					
	encosto de 310 mm, espaldar dotado de curvatura que					
	proporciona correto apoio lombar para o usuário. Os elementos					
	plásticos do encosto têm a mesma cor da estrutura, a definir de					
	acordo com a cartela disponível do fabricante. Assento					
	manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta					
	pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado de					
	contra capa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às					
	partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através					
	de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à					
	referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície					
	inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando			1		
	pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os			1		
	aspectos dimensionais de 430 mm de largura na porção próxima			1		
	às patas dianteiras da estrutura 04 pés e profundidade de			1		
	superfície do assento de 470 mm, sendo essas medidas aceitas			1		
	como mínimas. Os elementos plásticos do assento têm a mesma					
	cor da estrutura, a definir de acordo com a cartela disponível do					
	fabricante. Junção do encosto com a estrutura com acabamento					
	fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão,					
	de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura					
	adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do					
	encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas como					
	prolongamento das pernas traseiras da estrutura. Conceito de					
	acabamento moderno, sendo não aparentes as partes da estrutura					
	fixa que ficam acima da linha do assento, tais como junções do					
	encosto, acabamentos do assento e contra assento, todas essas					
	partes recebem, além do tratamento de superfície por meio de					
	pintura epóxi, acabamentos posteriores em polipropileno injetado					
	na mesma cor do assento e encosto, sendo essa a definir de					
	acordo com o catálogo do fabricante. Apresentar: - Certificado ou					
	Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela					
	Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos					
	aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de			1		
	demonstração por meio de Certificado de família de produtos					
	emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, deverá ser					
	apresentado o(s) Relatório(s) de Ensaio que fundamentaram a			1		
	certificação do modelo na família de produtos Rotulagem			1		
	Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO			1		
	14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado			1		
	pelo Inmetro Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico			1		
	Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras			1		
	dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário					
	Certificado emitido por um Organismo de Certificação de			1		
	Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis			1		
	Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies			1		
	metálicas.					
	Cadeira fixa empilhável para treinamento com braços e			1		
25	prancheta, com estrutura manufaturada em aço carbono tubular	I Im! d	2.000	200	R\$	R\$
25	de seção cilíndrica, com diâmetro mínimo de 22,00 mm, com	Unid.	2.000	200	1.720,00	344.000,00
	espessura de parede entre 1,90 e 2,25 mm, do tipo quatro pés,			1		
	com tratamento de superfície por meio de pintura a pó, cor a		l	I	l	





escolher dentre as possibilidades de cartela do fabricante.			
Estrutura fixa equipada com sapatas na cor preta ou da mesma			
cor da estrutura, articuladas para eventuais correções do piso.			
Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em			
alta pressão, pigmentado, com textura, material reciclável, com			
espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400			
mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido			
transversal), extensão vertical mínima do encosto de 300 mm,			
espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio			
lombar para o usuário. Os elementos plásticos do encosto têm a			
mesma cor ou uma cor muito aproximada à cor da estrutura.			
Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em			
alta pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado			
de contra capa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às			
partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através			
de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à			
referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície			
inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando			
pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os			
aspectos dimensionais mínimos de 400 mm de largura no eixo de simetria do assento e profundidade de superfície do assento de,			
no mínimo, 430 mm, medida também no seu eixo de simetria. Os elementos plásticos do assento têm a mesma cor ou uma cor			
muito aproximada à cor da estrutura. Junção do encosto com a			
estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio			
de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados			
para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar.			
A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas			
hastes tubulares paralelas como prolongamento das pernas			
traseiras da estrutura, sendo não aparentes as partes da estrutura			
fixa que ficam acima da linha do assento, tais como junções do			
encosto, acabamentos do assento, contra assento e apoia braços,			
todas essas partes recebem, além do tratamento de superfície por			
meio de pintura eletrostática a pó, acabamentos posteriores em			
polipropileno injetado na mesma cor do assento e encosto. Apoia			
braços fixos, injetados em polipropileno, com bordas arredondas,			
apresentando espessura mínima de 4,0 mm. Conceito estético dos			
braços como junção longitudinal das patas dianteiras e traseiras,			
formando um arco com o apoia braço superior e esteticamente,			
integrando o design do encosto na mesma cor. Prancheta			
escamoteável com tampo manufaturado em MDP ou MDF com			
revestimento em ambas as faces em laminado melamínico AP ou			
BP, com arremates e proteção dos bordos através de fita			
polimérica extrudada, sendo o revestimento melamínico e as fitas			
de bordo de cor preta. Tampo com dimensões mínimas de 370 mm de largura total por 240 mm de comprimento/profundidade			
total, espessura mínima de 14 mm, com dispositivo escamoteável			
ou antipânico para o tampo construído em material de engenharia			
sendo ou termoplástico injetado de alta performance ou liga de			
alumínio injetada com posterior pintura eletrostática a pó.			
Fixação do tampo ao sistema ou peça de suporte da prancheta			
através de no mínimo 04 parafusos atarrachados em porcas de			
garra ou buchas metálicas internas insertadas ou encravadas no			
interior do tampo em aglomerado de madeira. Apresentar: -			
Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do			
IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da			
validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado			
emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado			
nela Cocre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do	1	1	





	processo de preparação e pintura em superfícies metálicas.					
	Longarina de 03 lugares sem braços com encostos em					
	polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado,					
	com textura, material reciclável, com espessura mínima de					
	parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima					
	do meio da peça (corte no sentido transversal), e no mínimo 300					
	mm na região superior do encosto, região próxima da borda					
	superior. Extensão vertical mínima do encosto de 290 mm,					
	espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio					
	lombar para o usuário. Assentos igualmente manufaturados ao					
	encosto, sendo os assentos dotados de contra capa de encaixe sob					
	pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra					
	capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra					
	assento. Assento com superfície apresentando pouca					
	conformação e borda frontal arredondada, dimensionais mínimos					
	de 430 mm de largura na porção frontal, e profundidade de					
	superfície do assento de, no mínimo, 430 mm. Junção do encosto					
	com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por					
	meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e					
	conformados para proverem a curvatura adequada para correto					
	apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por					
	meio de duas hastes tubulares paralelas ligadas a contra capa do					
	assento. Viga de sustentação dos assentos: Chapas de fixação dos					
	assentos, confeccionada em aço carbono ABNT 1010/1020 com					
	espessura mínima de 4,00 mm, provido de furação para fixação					
	nos assentos por meio de parafusos. Tubo transversal de					
	sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de					
	altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede					
	mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de				DΦ	DΦ
26	tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas com	Unid.	800	41	R\$	R\$
	acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e				2.900,00	118.900,00
	tampouco respingos de solda. Bases para longarina: em formato					
	de "V" invertido ou similar, em material injetado, a base de					
	nylon com fibra de vidro, provido de reforços estruturais internos					
	tipo "X", provendo maior resistência mecânica à peça, com					
	recorte para encaixe à viga e peça superior em chapa de aço para					
	finalização da fixação por parafusos injetados na base. Sistema					
	de encaixe à viga, permitindo ajustes na posição de fixação dos					
	assentos, sendo fixados à mesma através de parafusos e porcas.					
	Dotada de duas sapatas injetadas em resina de engenharia de cor					
	preta com diâmetro mínimo da sapata na área de contato com o					
	piso de 50 mm, fixadas por encaixe, cuja fixação dispense solda					
	ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de					
	fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico. Por ser					
	injetada em termoplástico, permite assepsia cm água nos locais					
	de instalação. Tratamento de todas as partes metálicas com					
	acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta,					
	acabamento fosco, com pré-tratamento antiferruginoso					
	(fosfatizado). Apresentar: - Certificado ou Relatório de Ensaio					
	emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando					
	conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR					
	16031:2012. Em caso de demonstração por meio de Certificado					
	de família de produtos emitido por OCP acreditado pela					
	Cgcre/Inmetro, deverá ser apresentado o(s) Relatório(s) de					
	Ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família					
	de produtos Rotulagem Ecológica de produtos com base nas					
	Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020,					
	emitido por OCP acreditado pelo Inmetro Certificado de					
1	Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para					





			ı	1	T	
	Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em					
	nome do fabricante do mobiliário Certificado emitido por um					
	Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre					
	Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de					
	preparação e pintura em superfícies metálicas.					
	Longarina de 03 lugares sem braços com assentos e encostos					
	injetados em termoplástico composta por assentos e encosto					
	manufaturados em termoplástico PP injetado em alta pressão e					
	pigmentados de cor á definir de acordo com o catálogo do					
	fabricante, de formato anatômico, com orifícios para melhorar a					
	troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia. Dimensões					
	mínimas do assento de 460 mm de largura útil da superfície x					
	400 mm de profundidade da superfície. Dimensionais mínimos					
	do encosto de 460 mm de largura total e 260 mm de largura total mínima do encosto, altura da borda superior do encosto mínima					
	de 360 mm, com raio de curvatura adequado para acomodação da					
	região lombar do usuário. O assento é fixo à estrutura metálica					
	sob pressão e ancorado com parafusos tipo AA; já o espaldar, não					
	é fixado com parafusos, deverá receber insertos internos nos					R\$ 59.110,00
	canais de alojamento das hastes do encosto, de modo a não					
	permitir atrito direto dos tubos metálicos com o plástico do					
	encosto, este conjunto recebe dois plugs sob pressão na mesma	Unid.				
	cor do espaldar como dispositivos de fixação permanentes na					
	estrutura. Suportes paralelos do encosto manufaturados em aço					
	carbono tubular, viga sob assentos em tubo de formato					
28	retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm		500	46	R\$	
20	com espessura de parede mínima de 1,50 e com as extremidades	Cilia.	300	10	1.285,00	
	seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou					
	chapas de aço soldas com acabamento de modo a não permitir					
	escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Bases da					
	longarina em formato de "T" invertido encaixada sob pressão à					
	viga horizontal (cone Morse ou outro sistema similar de mesma					
	eficácia de encaixe), facilitando eventuais manutenções ou					
	rearranjos de layout, sendo que as bases da longarina deverão ter					
	a estabilidade adequada à Norma vigente, além de sapatas					
	plásticas para atrito com o piso e capa de proteção e acabamento					
	injetada em PP que cobre toda a extensão superior dos pés das					
	bases. Todos os componentes metálicos recebem banho					
	desengraxaste, estabilização, fosfatização, pintura a pó, pelo					
	processo de deposição eletrostática e posterior secagem em estufa					
	à 250 °C ou mais. Apresentar: - Certificado de Regularidade no					
	Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades					
	Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do					
	fabricante do mobiliário Certificado emitido por um					
	Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre					
	Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de					
	preparação e pintura em superfícies metálicas.					
	Poltrona para espera com assento e encosto em concha única					
	estruturada em quadro de aço carbono SAE 1008/1020, tubular,					
	de secção cilíndrica, dotado de reforços barras chatas. Encosto					
	dotado de percintas elásticas, que dissipam a tensão mecânica do					
	ato de encostar-se ao espaldar, deflagrando-se com a deformação				DΦ	DΦ
30	provocada pela força peso do usuário, elevando o índice de	Unid.	200	30	R\$	R\$
	conforto do produto. O que recobre a concha única é espuma				2.600,00	78.000,00
	injetada (moldada), de poliuretano flexível, tipo HR, isenta de					
	CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região					
,						
	lombar do usuário. Revestimento em laminado sintético de PVC					





	,			,		
	perimetrais para perfeita modelagem e acabamento do					
	estofamento. Plataforma de sustentação fabricada em chapa de					
	aço carbono que permite movimento giratório, fixada na concha					
	através de 04 pontos no mínimo. Base com coluna giratória de 04					
	patas em aço com tratamento de superfície dos elementos					
	metálicos através de pintura à pó, por deposição eletrostática, de					
	cor a definir conforme catálogo disponível pelo fabricante ou					
	através de polimento superior das patas em alumínio natural,					
	contendo uma coluna central de estruturação em tubo de aço com					
	acabamento em pintura eletrostática a pó, coluna pneumática					
	conforme EN DIN 16955:2017 com curso mínimo de 80 mm.					
	Base provida em suas terminações de quatro sapatas fabricadas					
	em termoplástico, para isolar o atrito com a superfície do piso.					
	Dimensões nominais gerais do móvel (mínimas): - Altura total					
	(da borda superior do encosto ao piso): 750 mm Altura do piso					
	à porção mais alta do assento com almofada: 450 mm.					
	Profundidade total da poltrona: 670 mm Largura total da					
	concha: 600 mm Altura total da concha: 400 mm					
	Profundidade total da concha: 430 mm. Apresentar: - Certificado					
	de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para					
	Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em					
	nome do fabricante do mobiliário Certificado emitido por um					
	Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre					
	Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de					
	preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de					
	ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro,					
	comprovando as características da espuma, constando os					
	seguintes índices de performance: - Densidade mínima da					
	espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão					
	posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação					
	de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão					
	posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão					
	do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura					
	máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica					
	conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de					
	Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019					
	ou versão posterior Isenta de Clorofluorcarbono. Relatórios de					
	ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro,					
	comprovando as características do material de revestimento,					
	constando os seguintes índices de performance: - Gramatura					
	mínima do laminado de 500 g/m² conforme ABNT NBR					
	14554:2023 ou versão posterior; - Relatórios de ensaio, emitidos					
	por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando a					
	resistência ao esgarçamento da costura padrão 5 mm para ambos					
	os lados como esgarçamento máximo conforme ABNT NBR					
	9925:2009 ou versão posterior.					
	Cadeira giratória de encosto médio, do tipo diretor com braços					
	reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos					
	independentes para altura do assento, reclinação de assento e					
	encosto, rodízios de duplo giro e giro de 360 graus do					
	assento/encosto. Encosto: Estruturado em compensado					
	multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm,				_	
32	estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada	Unid.	480	43	R\$	R\$
] 32	com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm,	Oma.	700	7.5	1.000,00	43.000,00
	sendo a saliência para acomodação lombar com no mínimo 70					
	mm de espessura média predominante, largura do encosto útil (na					
	região do apoio lombar) mínima de 440mm e extensão vertical mínima de 465 mm. Acabamento dos bordos do encosto em					
1	perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em laminado			I	l	





Rua Professora Noêmia Belém, s/nº - Centro – CEP 68.780-000 – CNPJ: 05.351.606/0001-95 **GABINETE DO PREFEITO**

sintético de cor preta. Contra encosto em 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 contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em laminado sintético de cor preta, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 480mm e profundidade de superfície mínima do assento de 465 mm. Plataforma de assento do tipo mecanismo de reclinação oscilante que permite fixação para posição de trabalho e ajuste de tensão do sistema de reclinação. Possui alavança que permite liberar ou travar o movimento de reclinação que deve ser simultâneo para o assento e o encosto e ainda acionar a coluna para ajuste de altura do assento. Junção do encosto tipo lâmina de aço vincada, com largura mínima de 70 mm e espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º 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 em chapa de aço com largura mínima de 50 mm, vincada e com espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Carenagem e apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento da altura os braços na parte lateral externa da carenagem. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoia braço de 70 mm e comprimento útil de no mínimo 240 mm. Apresentar: - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista,





		,			1	
	declaração de certificação junto a ABERGO do profissional					
	avaliador com o respectivo comprovante de especialização; -					
	Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do					
	IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da					
	validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado					
	emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado					
	pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do					
	processo de preparação e pintura em superfícies metálicas.					
	Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela					
	Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma,					
	constando os seguintes índices de performance: - Densidade					
	mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR					
	8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das					
	forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR					
	9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à					
	40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e					
	perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga					
	dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; -					
	Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR					
	14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono.					
	Cadeira giratória operacional de encosto médio, com braços					
	reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos					
	independentes para altura do assento, 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. Acabamento					
	dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e					
	revestimento do encosto em laminado sintético de cor preta.					
	Contra encosto em 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 contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento					
	do assento em laminado sintético de cor preta, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e					
	encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado.					
33	Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de	Unid.	500	46	R\$	R\$
33	superfície mínima do assento de 430 mm. Plataforma de assento	Oma.	300	40	840,00	38.640,00
	do tipo flange com regulagem de altura do assento através de					
	alavanca e junção do encosto tipo tubo de aço oval ou oblongo ou					
	elíptico de bitola espessura de parede mínima de 1,90 mm e					
	largura do tubo mínima de 30 mm, com acabamento em					
	termoplástico pelo processo de Blow Molding. 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					





	<u>, </u>					,
	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					
	em chapa de aço com largura mínima de 50 mm, vincada e com					
	espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática					
	a pó de cor preta. Carenagem e apoias superiores injetados em					
	termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento					
	da altura os braços na parte lateral externa da carenagem. Ajuste					
	com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos.					
	Largura útil mínima do apoia braço de 70 mm e comprimento útil					
	de no mínimo 240 mm. Apresentar: - Laudo Ergonômico em					
	conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17,					
	Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022					
	do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança					
	do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado					
	pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou					
	fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes					
	no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos					
	produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos,					
	sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os					
	laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do					
	serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento					
	CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional					
	avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e					
	documento que atesta competência/especialização do profissional					
	e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista,					
	declaração de certificação junto a ABERGO do profissional					
	avaliador com o respectivo comprovante de especialização; -					
	Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do					
	IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da					
	validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado					
	emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado					
	pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do					
	processo de preparação e pintura em superfícies metálicas.					
	Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela					
	Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma,					
	constando os seguintes índices de performance: - Densidade					
	mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR					
	8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das					
	forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR					
	9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à					
	40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e					
	perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga					
	dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;					
	Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR					
	14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono.					
	Cadeira fixa de escritório com assento e encosto estruturado em					
	compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com					
	fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e					
	parafusos. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado					
	anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em				R\$	R\$
34	espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura	Unid.	300	28	550,00	15.400,00
	média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto				330,00	13.400,00
	mínima de 380mm e extensão vertical mínima de 330 mm.					
	Acabamento/proteção dos bordos do encosto em termoplástico e					
	revestimento do encosto em laminado sintético de cor preta.					
	Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico					
	1		•	•	•	





		1		•		T
	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					
	laminado sintético de cor preta, 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 440mm e profundidade de					
	superfície mínima do assento de 400 mm. Junção do assento e					
	encosto através de peça em aço carbono com acabamento por					
	meio de pintura eletrostática a pó que suporte, no mínimo, os					
	ensaios aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 à cadeira.					
	Estrutura fixa do tipo balanço ou "C" ou "S" onde o assento fica					
	em suspensão à partir de dois apoios frontais, com elementos					
	soldados entre si por processo MIG, construída a partir de flange					
	universal estampada sob assento e com estrutura em tubos de aço					
	de diâmetro mínimo de 25 mm para as pernas e espessura de					
	prede de no mínimo 2,25 mm. Sapatas termoplásticas para					
	contato com o piso (mínimo quatro) e pintura eletrostática a pó.					
	Apresentar: - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico					
	Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras					
	dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário					
	Certificado emitido por um Organismo de Certificação de					
	Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis					
	Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies					
	metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios					
	acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características					
	da espuma, constando os seguintes índices de performance: -					
	Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT					
	NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado					
	das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT					
	NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de					
	indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no					
	máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos					
	testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou					
	versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme					
	ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de					
	Clorofluorcarbono.					
	Cadeira fixa estofada de treinamento, estrutura do tipo 4 pés					
	palito com assento e encosto estruturado em compensado					
	multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à					
	estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos					
	métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano					
	flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20					
	mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta					
	durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento					
	e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com					
	contra encosto em laminado sintético, contra assento em					
	laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil				R\$	R\$
35	polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo	Unid.	1.000	90	400,00	36.000,00
					400,00	30.000,00
	4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo					
	MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 22 mm e espessura de					
	prede de no mínimo 0,90 mm. Suporte porta objetos fundido à					
	estrutura abaixo do assento através de aparas dianteira e traseira					
	em tubo de aço carbono de seção circular, com maciços					
	cilíndricos longitudinais fundidos às aparas, elementos fundidos					
	entre si através do processo de fusão MIG/MAG. Suporte lateral					
	de prancheta fundido por processo MIG/MAG à porção dianteira					
	da estrutura, abaixo do assento, que suporta o tampo lateral para					
1	superfície de trabalho em aglomerado de madeira, MDP ou	1	1			





	lamps and the second se	ı	ı		Т	Т
	MPDF, com laminado melamínico AP ou BP e bordos					
	arrematados e protegidos através de perfil polimérico obtido por					
	extrusão. Tratamento dos elementos metálicos através de pintura					
	eletrostática a pó de cor preta. Dimensões mínimas de assento de					
	420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície.					
	Dimensões mínimas de encosto de 350 mm de largura por 270					
	mm de extensão vertical. Apresentar: - Certificado de					
	Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para					
	Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em					
	nome do fabricante do mobiliário Certificado emitido por um					
	Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre					
	Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de					
	preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de					
	ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro,					
	comprovando as características da espuma, constando os					
	seguintes índices de performance: - Densidade mínima da					
	espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão					
	posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação					
	de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão					
	posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão					
	do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura					
	máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica					
	conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de					
	Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019					
	ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono.					
	Cadeira giratória operacional de encosto baixo, sem braços e					
	com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura					
	do assento, rodízios de duplo giro e giro de 360 graus do					
	assento/encosto. Encosto: estruturado em compensado					
	multlaminado com espessura média predominante de, no					
	mínimo, 10 mm, provido de estofamento em espuma flexível de					
	poliuretano injetada moldada com espessura mínima média de					
	20mm com dimensões mínimas de encosto de 350 mm de largura					
	por 270 mm de extensão vertical. Acabamento dos bordos do					
	encosto com perfil de PVC e revestimento do encosto em					
	laminado sintético de cor preta. Assento: estruturado em					
	compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de					
	12mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada					
	moldada com 20 mm de espessura mínima média predominante					
	com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento					
	do assento em laminado sintético de cor preta, perfis e bordo em]	D¢	D¢
36	PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado.	Unid.	230	40	R\$	R\$
]	570,00	22.800,00
	Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura e de					
	profundidade de superfície. Flange em chapa de aço estampada					
	com alavanca capaz de acionar a coluna de regulagem de altura					
	do assento, cuja fabricação é conforme Norma EM DIN					
	16955:2017 e possui curso mínimo operacional de 100 mm.					
	Exceto pelo êmbolo da coluna (pistão) que é zincado, pintura					
	eletrostática à pó de cor preta para as partes metálicas externas e					
	aparentes da flange e da coluna. Acabamentos e proteções					
	injetados 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 buch plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodiços: de duplo gim do tipo "IP" com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com ame leástico medito para fixação do rodição à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 8 mm, com rodas duplas. A presentar: - Laudo Figonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Porturai 423 de Outubro de 2021 ou 42.19 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engembrio de Segurana do 1 Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produtos e/or fou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudorelatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Os laudos genéricos, sem identificação de da análise. Os laudos genéricos, sem identificação de da análise. Os laudos relatórios 30 acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engembeiro. Caso profissional avaliador seja médico dos trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competencia-especialização do profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competencia-especialização do profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação do Evaluação do profissional avaliador por um Organismo de Certificação do Profitação do Profitação do Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Polutóras dentro da validade em nome dos fabricante do mobiliário Certificado de mitido por um Organismo de Certificação de Profitação do Profitação de ART de medidade em nome dos fabricante do mobiliário Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Producto, acreditado pela Cigre Inmetro, comprovando as caracteristicas da espuma, constando os seguinos indices de periormanoc: - Densidade mínimo da Cigre Inmetro, comprova do mobilitario Certificado emitido por um de mobilitação de Moderna de espessaria							
de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodizios: de duplo giro do fipo "I" com eixo vertical de, no mánimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodizio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmerto das rodas de, no mímimo, 48 mm, com rodas duplas. Apresentar - Lando Ergonómico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17. Portaria 423 de Otutubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Tarbalho, emitido por Engembeiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografías e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudorefalorio da avaliação para perfeita identificação dos produsos objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quinação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avalidor serviço, com comprovante de quinação da Guia e documento extexa competência especialização do profissional e ainda, caso o profissional e ainda, caso o profissional e avaliador serviço, com comprovante de sepeculargação; - Certificado de certificação jumo a ABERGO do profissional e ainda, caso o profissional e avaliador serviço, em competencia especialização do profissional e ainda, caso o profissional e avaliador especialização de certificação planto a de Regularidade no Cadastro Tecnico Federal do BRAM para Atividades Potencialmente Polutidoras demo da validado em nome do fobricante do mobiliário - Certificado e emitido por um Organismo de Certificação de Produca acertidado pela Cigrer Immetro para avaliação de Merica acertidado pela Cigrer Immetro para e para avaliação de Merica acertidado pela Cigrer Immetro para e para de aco circa de Produca acertidado pela Cigrer Immetro para e para de aco circa de acertidado e de sepesarsa máxima de Se em função dos testes de fatiga dinálmica conforme ABNT NBR 1877-2022 ou versão posterior Forto de Cinzas de composta de espesarsa máxim		de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização					
duplo giris do tipo "H" com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com amel clástico medito para fixação do rordizio à hase sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Apresentar: - Laudo Ergonómico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4:219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenbeiro de Segurana, do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto evo fotografias evol diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudorelatório da avaliação para perfeita identificação hos produtos objeto da análise. Os laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos relatórios São acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenbeiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, edivido registro no CRM e documento que extest competência/especialização do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; o Certificado de restificação dio profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação dio profissional avaliador por more de cespecialização; o Certificado de Regulardade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Pobulóras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado de mitido por um Organismo de Certificação de brotitos acreditados pela Cigera Immetro, comprovando as características da espuna, constando os seguines findices de performance: - Densidade minima da espuma de 28 kg/m² conforme ABNT NBR 187-62016 ou versão posterior; - Fuera de Cornor delivado das forças de endentação de no máximo 10% e perda Nervas posterios posterior; - Fuera de Cornor delivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 197-62016 ou versão posterior; - Fuera de Características da espunsa minima de 10 mm, com fixação à estrutura por							
com amel elástico metalico para fixação do rodificio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Apresentar: -1 audo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABIRGÓ, com imagense dou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades pressentes no laudovientório da availação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serio aceitos laudos genéricos, sem diendificação destulhada do produto objeto da análise. Os laudos/velatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do service, com comprovante de quitação da Guia e documento CRFA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional availador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especial/ração do profissional e, ainda, caso o profissional availador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional e, ainda, caso o profissional evaludor com o respectivo comprovante de especialização. *Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do BLAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário. *Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produca caredindo pela Cegre Inmetro, comprovando as características da espunsa medicias. Relatórios de ensacio, emitidos por laboratórios acredindos pela Cegre Inmetro, comprovando as características do sepuna, constando os seguintos indices de performance: Densidade minima de sepuna de 28 kgm² conforme ABRT NRR 9176.2016 ou versão posterior. *Perda de força de indentação à do força de espessua máxima de 5% em finação dos testes de fadiga dinalmica conforme ABRT NRR 9176.2019 ou versão posterior. *Perda de força de indentação à do manima do indicio con tra encosto en loumina do							
uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Apresentar - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Pertrair 423 de Outbro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engembrio de Seguranta 403 de Outbro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engembrio de Seguranta 403 frontable molitor de 100 de 100 descrições do produto color fotografias e forul diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para períotia identificação dos produtos objeto da nafilise. Não sersão acertios laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guita e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador saja médico do trabalho, devido registor no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador saja melido do trabalho, devido registor no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional e ainda, caso o profissional e, ainda, caso o profissional e ainda caso o profissional e ainda, caso o profissional avaliador e aces o profissional e ainda, caso o profissional e ainda aces o profissional e ainda, caso o profissional e ainda, caso o profissional e ainda aces o profissional e ainda caso o pro							
mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Apresentar - Laudo Ergonómico em conformidade com reguistios aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Ontubro de 2021 ou 4;219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonómista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalinhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento (CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador esja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competênci/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador esja Ergonomista, declaração do e cretificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da vulidade em nome do fabricante do mobiliário - Certificado e mitido por um Organismo de Certificação de Produca cerdiado pela Cgere Inmetro para avaliação de Méveix Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgere Inmetro para avaliação de Méveix Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgere Inmetro, comprovando as características da espouna, constando os seguines indices de performance: - Densádade mínima da espouna de 28 kg. permo conforme ABNT NRR 91/6/2019 ou versão posterior; - Fetra de conforto derivado das forças de endentação à dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NRR 91/7/2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NRR 91/6/2019 ou ver							
Ergonómico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outtor de 2021 ou 4-219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenberio de Seguraça do Trabalho, Médico do Trabalho on Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da nadise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da nadise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da nadise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da nadise. Não escido a devida ART on RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guita e documento CRTA do A validador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registor no CRM e documento que atesta competência-especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional e, ainda, caso o profissional avalidador eso profissional avalidador com o respectivo comprovante de especialização. *Certificação de Regularidade no Cadastro Tecnico Federal do BAMA para Alvidades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário. *Certificação de mínido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgere Inmetro, para avaliação de Móvies Corporativos do processo de preparação e printura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgere/lametro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes indices de performance: *Densidados pela Cgere/lametro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes indices de performance: *Densidados pela Cgere/lametro, comprova do a constatórios acreditados pela Cgere/lametro, comprova do a constatórios acreditados pela Cgere/lame							
subitem a NR-17. Portaria 423 de Otubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 de Ministério do Trabalho, médico por Engenheiro de Segurunça do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado plea ABERGO, com imagens s'ou descrições do produto e'ou fotografias e'ou diagramas e'ou suas funcionalidades presentes no laudo'relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos-relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento que atesta competinaçãos para profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competincia/especialização do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; o Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado e melido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgere Inmetro para avaliação da Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superficies medicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgere Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superficies medicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgere Inmetro para avaliação do Móveis Corporativos do processo de proparação e pintura em superficies medicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgere Inmetro para avaliação do Móveis Corporativos do processo de proparação e pintura em superficies medicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgere Inmetro para avaliação do Móveis Corporativos de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmiaic conforme ABNT NBR 1901:2019 ou versão posterior Ferda de força de indentação à de ofic							
Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engemberio de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da availação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Os laudos/relatórios, sem identificação de talhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, come comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avalador caso Engembeiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de Portecial de							
Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação des produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento que atesta competência/especialização do profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional avaliador com profissional avaliador seja Ergonomista, decharação de certificação into a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; - Certificação de Regularidade no Cadastro Tecnico Federal do BAMA para Atvidades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificação emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgere Immetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m² conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2.9 conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% se perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Isenta de Coroflorocarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de sepessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CPC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto e malminado sintético o cor TNF e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor ciraza ou preta. Est							
Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou u descrições do produto e/ou fotografise se/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/sepecialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/sepecialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; - Certificado de Regularidade no Cadastro Téneiro Federal do BAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado emitido pela Cgere Inmetro para avaliação de Moveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superficies medicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgere Inmetro, comprovando as caracteristicas da espuma, constando se seguintes findices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m² conforme ABNT NBR 8573/2022 ou versão posterior ABNT NBR 87196220 to versão posterior a de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 91762016 ou versão posterior; - Fenta de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% per perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 1961:2019 ou versão posterior Senta de Cordo ma compressão multillaminado de espessura total útil mínima de 2							
descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudor featório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja medico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional avaliador com or respectivo comprovante de especialização; - certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Polutidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado emidido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgere Inmetro para avaliação de Moveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgere/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m² conforme ABNT NBR 9175:2016 ou versão posterior; - Fetor de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9175:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessar máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Fenta de força de indentação à dos melhaminados melhaminados melhaminados de espessar mónima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessar monima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de							
funcionalidades presentes no laudorelatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Na serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização: Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dento da validade em nome do fabricante do mobiliário. Certificado em titido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgrer Immetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura en superficies médicas. Relatórios de ensão, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgrer Immetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m² conforma Cambro Norganismo de Características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m² conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Ferda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em flunção dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de COrco alta durabilidade e respessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de							
perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência-especialização do profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência-especialização do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Polutidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobilário Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgere Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgere Inmetro, comprovando as carracterísticas da espuma, constando os seguintes findices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8337:0202 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2.9 conforme ABNT NBR 8337:0202 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 1949:12019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado mutitalminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densid		descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas					
aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relations são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CRA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização: - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Profission advaliado en la memor para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura en superficies métalicas. Relatórios de ensão, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgrer Immetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura en superficies métalicas. Relatórios de ensão, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgre Immetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura en superficies métalicas. Relatórios de ensão, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgrer Immetro para avaliação de Môveis processo do processo de preparação e pintura en superficies métalicas. Relatórios de casio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgrer Immetro para avaliação de Môveis de Performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m² conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Ferda de força de indentação à do% de compressão do cotor de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiça dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo 19%, conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Senta de aço rinado parafasos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetad		funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para					
aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relations são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CRA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização: - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Profission advaliado en la memor para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura en superficies métalicas. Relatórios de ensão, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgrer Immetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura en superficies métalicas. Relatórios de ensão, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgre Immetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura en superficies métalicas. Relatórios de ensão, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgrer Immetro para avaliação de Môveis processo do processo de preparação e pintura en superficies métalicas. Relatórios de casio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgrer Immetro para avaliação de Môveis de Performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m² conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Ferda de força de indentação à do% de compressão do cotor de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiça dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo 19%, conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Senta de aço rinado parafasos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetad		perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão					
objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM de documento que atesta competência/especialização do profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Movis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes indices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8357:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 19%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura total úfi mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético, contra assento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético de cor pera, com contra encosto em laminado sintético de cor pera, com contra encosto em laminado sintético de cor pera, com contra encosto em laminado sintético de cor pera, com com contra da p							
devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional evaluador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Aftvidades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgere Immetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Reladrofiso de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgere/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforma ABNT NBR 8537.2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mánimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo 10% e perda de vespessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorearbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura toital úti mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao ass							
da Guía e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgere Inmetro para avaliação de Movis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgere/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Fator de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinámica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 1496:12019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético, contra assento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em lamina							
profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgere Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgere/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de cespessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto em l							
CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Movis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resilência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útila ao assento e encosto ce estinate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de didientero mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões							
profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superficies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m² conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2-9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 19%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de lata densidade, alta resiliência, isenta de CPC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor co rinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processos MIG, ubos de aço d]			
Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificação de Produto acreditado pela Cgret Immetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgret Immetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgret Immetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil a a assento e encosto. Revestimento em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por proces]			
profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superficies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 19177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processos MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1.20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de							
especialização; - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificação emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resisfencia, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões m							
Técnico Federal do IBAMA para Átividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação do en omínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resisfencia, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de							
Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MíG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de		especialização; - Certificado de Regularidade no Cadastro					
mobiliário Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético, contra assento em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MíG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de		Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente					
Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de		Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do					
Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de		mobiliário Certificado emitido por um Organismo de					
avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgere/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético, contra assento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de							
pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de							
por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes indices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2.9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de							
características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de							
performance: - Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de							
conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de							
conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de							
conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de							
força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de							
no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de							
dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de							
ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de		no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função					
conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de		dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022					
conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de		ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%,					
de Clorofluorcarbono. Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de]			
Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético ocontra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de]			
estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de							
de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de]			
de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de	1						
espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de	1						
total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de]			
isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de]			
longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de							
sintético de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de]			
sintetico de cor preta, com contra encosto em laminado sintetico, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de			**	440	0.0	R\$	R\$
contra assento em laminado sintetico ou 1N1 e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de	37		Unid.	410	90	· ·	· ·
Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de							_0.510,00
soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de]			
19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de		Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e]			
mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de		soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de]			
mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de		19 mm e espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões]			
profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de]			
]			
		350 mm de largura por 270 mm de extensão vertical. Apresentar:]			





	- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do					
	IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da					
	validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado					
	emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado					
	pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do					
	processo de preparação e pintura em superfícies metálicas.					
	Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela					
	Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma,					
	constando os seguintes índices de performance: - Densidade					
	mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR					
	8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das					
	forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR					
	9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à					
	40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e					
	perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga					
	dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; -					
	Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR					
	14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono.					
	Cadeira giratória de encosto alto, do tipo presidente com braços					
	reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos]			
	independentes para altura do assento, reclinação de assento e]			
	encosto, rodízios de duplo giro e giro de 360 graus do					
	assento/encosto. Encosto: Estruturado em compensado					
	multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm,					
	estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada					
	com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm,					
	sendo a saliência para acomodação lombar com no mínimo 70					
	mm de espessura média predominante, largura do encosto útil (na					
	região do apoio lombar) mínima de 450mm e extensão vertical					
	mínima de 600 mm. Acabamento dos bordos do encosto em					
	perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em laminado					
	sintético de cor preta. Contra encosto em laminado sintético.					
	Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico					
	de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível					
	de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura					
	mínima média predominante com contra assento em laminado					
	sintético ou TNT e revestimento do assento em laminado					
	sintético de cor preta, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação					
39	dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos	Unid.	320	37	R\$	R\$
39	e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de	Omu.	320	31	1.100,00	40.700,00
	480mm e profundidade de superfície mínima do assento de 465					
	mm. Plataforma de assento do tipo mecanismo de reclinação					
	oscilante que permite fixação para posição de trabalho e ajuste de					
	tensão do sistema de reclinação. Possui alavanca que permite					
	liberar ou travar o movimento de reclinação que deve ser					
	simultâneo para o assento e o encosto e ainda acionar a coluna					
	para ajuste de altura do assento. Junção do encosto tipo lâmina de					
	aço vincada, com largura mínima de 70 mm e espessura de chapa					
	mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de 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		1		1	





	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 para poltronas					
	executiva, diretor ou presidente, confeccionado em alta					
	tecnologia de injeção termoplástica, com copolímero					
	polipropileno, com suportes em chapa de aço de, no mínimo					
	espessura de 4,75 mm, com tratamento de superfície por pintura a					
	pó, pelo processo de deposição eletrostática. Angulação					
	proporcionada pela chapa em relação ao braço em sua porção					
	vertical em ângulo reto, formato anatômico do apoio, com					
	medidas mínimas de 345 mm de comprimento x 285 mm de					
	extensão vertical total. Fixação por duas chapas ao estrutural de					
	assento, com dois orifícios oblongados cada chapa, de medida de					
	08 x 25 mm, proporcionando uma distância entre furos de 120					
	mm. Apresentar: - Laudo Ergonômico em conformidade com					
	requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de					
	Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério					
	do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho,					
	Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO,					
	com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou					
	diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório					
	da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da					
	análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação					
	detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são					
	acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com					
	comprovante de quitação da Guia e documento CREA do					
	Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja					
	médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que					
	atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de					
	certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o					
	respectivo comprovante de especialização; - Certificado de					
	Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para					
	•					
	Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado emitido por um					
	Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre					
	Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de					
	preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de					
	ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro,					
	comprovando as características da espuma, constando os					
	seguintes índices de performance: - Densidade mínima da					
	espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão					
	posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação					
	de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão					
	posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão					
	do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura					
	máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica					
	conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de					
	Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019					
	ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono.					
	Cadeira giratória de encosto super alto, do tipo presidente com					
	braços fixos e com, no mínimo, ajustes e movimentos				R\$	R\$
40	independentes para altura do assento, reclinação de assento e	Unid.	300	13	1.490,00	19.370,00
	encosto, rodízios de duplo giro e giro de 360 graus do				1,0,00	17.570,00
			I.			





	assento/encosto. Encosto: Estruturado em compensado				
	multilaminado anatômico de espessura mínima de 13,5 mm,				
	estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada				
	com espessura média predominante de, no mínimo, 40 mm,				
	sendo a saliência para acomodação lombar com no mínimo 70				
	mm de espessura média predominante, largura do encosto útil (na				
	região do apoio lombar) mínima de 470mm e extensão vertical				
	mínima de 7500 mm. Acabamento dos bordos do encosto em				
	perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em laminado				
	sintético de cor preta. Contra encosto em laminado sintético.				
	Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico				
	de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível				
	de poliuretano injetada moldada com 50 mm de espessura				
	mínima média predominante com contra assento em laminado				
	sintético ou TNT e revestimento do encosto em laminado				
	sintético de cor preta, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação				
	dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos				
	e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de				
	480mm e profundidade de superfície mínima do assento de 465				
	mm. Plataforma de assento do tipo mecanismo de reclinação				
	oscilante que permite fixação para posição de trabalho e ajuste de				
	tensão do sistema de reclinação. Possui alavanca que permite				
	liberar ou travar o movimento de reclinação que deve ser				
	simultâneo para o assento e o encosto e ainda acionar a coluna				
	para ajuste de altura do assento. Junção do encosto tipo lâmina de				
	aço vincada, com largura mínima de 75 mm e espessura de chapa				
	mínima de 6,0 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta.				
	Coluna para ajuste de altura e giro de 360º 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 fixos do tipo corsa,				
	estruturados em aço carbono e totalmente revestidos em				
	poliuretano de pele integral, ou totalmente injetados em				
	polipropileno, de cor preta, fixado à estrutura da cadeira ou ao				
	chassi interno do assento através de duas grapas metálicas em				
	cada braço, confeccionadas em chapas de aço, com no mínimo				
	4mm de espessura, com parafusos, porcas de garra e travas de				
	rosa do tipo mecânica ou química ou outra que permita a mesma				
	eficácia na ancoragem. Apresentar: - Laudo Ergonômico em				
	conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17,				
١	Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022				
	do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança				
	do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado				
	pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou				
۱	foto ampfine a low diagrams a low away funcionalidadas masantas	Ì	Ì		





			•	•		
	no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos					
	produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos,					
	sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os					
	laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do					
	serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento					
	CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional					
	avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e					
	documento que atesta competência/especialização do profissional					
	e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista,					
	declaração de certificação junto a ABERGO do profissional					
	avaliador com o respectivo comprovante de especialização; -					
	Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do					
	IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da					
	validade em nome do fabricante do mobiliário Certificado					
	emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado					
	pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do					
	processo de preparação e pintura em superfícies metálicas.					
	Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela					
	Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma,					
	constando os seguintes índices de performance: - Densidade					
	mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR					
	8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das					
	forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR					
	9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à					
	40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e					
	perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga					
	dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; -					
	Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR					
	14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono.					
	Mesa auxiliar com as medidas 745mm(a) x 900mm(l) x					
	600mm(p), com tampo em mdp bp 25mm, pés em chapa # 20					
	(0,90 mm), retaguarda em chapa de aço # 24 (0,60mm). Tampo:					
	confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média					
	densidade) fabricado através de partículas de madeira com					
	resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por					
	uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica					
	fixada através de um processo de prensa de baixa pressão					
	medindo: 25mm(e) x 896mm(l) x 596mm(p), com acabamento					
	em fita em pvc (poliestireno) com 2mm espessura com bordas					
	aparentes encabeçadas. Retaguarda: confeccionadas em aço					
	chapa #26 (0,45mm) medindo 290mm(a) x 720mm(l), com 2					
	dobras laterais direito/esquerdo sendo a 1º (9mm) com 90° e					
	terminando com (20mm) a 90°, 2 dobras inferiores sendo a 1°					
47	(9mm) com 90° e terminando com (20mm) a 90° e 1 dobra	TT '1	220	60	R\$	R\$
47	superior a 19 mm com 90°, possui 15 furos circulares padrão de	Unid.	320	60	790,00	47.400,00
	marca e passagens de fios medindo 30mm(a)x50mm(l), possuí				,	,
	também trava confeccionada em chapa de aço #18 (1,2 mm) que					
	é ponteada na retaguarda, possuindo 5 garras de cada lado para a					
	fixação dos pés. Pés: confeccionada em aço chapa #18 (1,2mm),					
	#20 (0,90mm), #3/16 (4,75mm) e #1/8 (3mm): barra ligação					
	superior medindo 16mm(a) x 400mm(l) x 7,9mm(p), estrutura					
	vertical composta por almofada interna com estampo para					
	fixação da retaguarda, com chapa retangular medindo 658mm(a)					
	x 157mm(l), com conjunção para passagens dos fios retangulares					
	medindo 22mm(a) x 35mm(p), na parte interna superior e inferior					
	na almofada, com 1 tubo vertical com estrutura quadrada					
	medindo 657mm (a) x 20mm x 20mm(l), ambos fixados a base					
	por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente,					
	proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos		1	1		





	pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (8mm) com 90° a					
	2° dobra com (9,5mm) á 90° e terminando com (38mm) á 48° e					
	base medindo 25mm(a) x 65mm(l) x 496mm(c), sendo a 1°					
	(115mm) com 325°, a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando					
	com (115mm) á 325°, possuí reforço na parte inferior do pé na					
	chapa #1/8 medindo 13mm(a)x359mm(l) fixado com solda mig,					
	também possuí porca soldada 3/16 para fixação das ponteiras					
	niveladoras, com almofadas de fácil manipulação em chapa					
	#26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: sapata plástica em					
	poliestireno (plástico de alto impacto derivado do petróleo) com					
	nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de					
	piso. Tratamento anticorrosivo por um processo de					
	nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com					
	camada de 30 a 40 mícron com secagem em estufa a 240 °c.					
	Mesa reunião - características: mesa de reunião da linha com as			1		
	medidas 745mm(a) x 2000mm(l) x 900mm(p), com tampo em					
	mdp bp 25mm, pés em chapa # 20 (0,90 mm), retaguarda em					
	chapa de aço # 24 (0,60mm). Tampo: confeccionado em mdp bp		1		1	
	(25mm) (partículas de média densidade) fabricado através de		1		1	
	partículas de madeira com resinas sintéticas (ureia formol),					
	revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa		1		1	
	banhada em solução melamínica fixada através de um processo					
	de prensa de baixa pressão medindo: 25mm(e) x 1996mm(l) x					
	896mm(p), com acabamento em fita em pvc (poliestireno) com					
	2mm espessura com bordas aparentes encabeçadas. Caixa power					
	box: parte superior confeccionada em polipropileno de alto					
	impacto. Medindo: na parte externa (210mm l x 140mm p) e					
	interna (175mm l x 105mm p), estampo para fixação de 3					
	tomadas fêmea com 3 pinos padrão abnt e estampo para fixação					
	de 3 conectores fêmea rj45 para rede (internet) e 1 conector					
	fêmea rj11 para telefone. Retaguarda: confeccionada em aço					
	chapa #26 (0,45mm) medindo 290mm(a) x 1315mm(l), com 2					
	dobras laterais direito/esquerdo sendo a 1º (9mm) com 90º e					
	terminando com (20mm) a 90°, 2 dobras inferiores sendo a 1°					
	(9mm) com 90° e terminando com (20mm) a 90° e 1 dobra					
	superior a 19 mm com 90°, possui 15 furos circulares padrão de				R\$	R\$
48	marca e passagens de fios medindo 30mm(a)x50mm(l), possuí	Unid.	270	25		
	também trava confeccionada em chapa de aço #18 (1,2 mm) que				1.870,00	46.750,00
	é ponteada na retaguarda, possuindo 5 garras de cada lado para a					
	fixação dos pés. Pés: confeccionada em aço chapa #18 (1,2mm),					
	#20 (0,90mm), #3/16 (4,75mm) e #1/8 (3mm): barra ligação					
	superior medindo 16mm(a) x 400mm(l) x 7,9mm(p), estrutura					
	•					
	vertical composta por almofada interna com estampo para		1		1	
	fixação da retaguarda, com chapa retangular medindo 658mm(a)		1		1	
	x 157mm(l), com conjunção para passagens dos fios retangulares		1		1	
	medindo 22mm(a) x 35mm(p), na parte interna superior e inferior		1		1	
	na almofada, com 1 tubo vertical com estrutura quadrada		1		1	
	medindo 657mm (a) x 20mm x 20mm(l), ambos fixados a base		1		1	
	por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente,		1		1	
	proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos		1		1	
	pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (8mm) com 90° a					
	2° dobra com (9,5mm) á 90° e terminando com (38mm) á 48° e					
			1		1	
	base medindo 25mm(a) x 65mm(l) x 496mm(c), sendo a 1°		1		1	
	(115mm) com 325°, a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando		1		1	
	com (115mm) á 325°, possuí reforço na parte inferior do pé na		1		1	
	chapa #1/8 medindo 13mm(a)x359mm(l) fixado com solda mig,		1		1	
	também possuí porca soldada 3/16 para fixação das ponteiras		1		1	
	niveladoras, com almofadas de fácil manipulação em chapa		1		1	
	#26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: sapata plástica em]			
	_ == (,, == 1 mi) ha face chieffa do per i onterias, supara plastica cin		1	1	I .	ı





	poliestireno (plástico de alto impacto derivado do petróleo) com			1		
	nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de					
	piso. Acabamento: tratamento anticorrosivo por um processo de					
	nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com					
	camada de 30 a 40 mícron com secagem em estufa a 240 °c.					
	Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um					
	laboratório certificado pelo inmetro atendendo as normas da nbr					
	8094:1983 " material metálico revestido e não revestido a					
	corrosão por exposição a névoa salina", onde é feito ensaio de					
	corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau					
	de corrosão determinado conforme a iso 4628-3:2015, não					
	devendo ser maior que ri 1, conforme item 4.3.1 da norma abnt					
	13961:2010. Pintura eletrostática controlada por reciprocador,					
	tornando à aplicação uniforme. Apresentar para fins de					
	comprovação técnica e qualidade os seguintes:					
	- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por					
	profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com					
	validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a					
	análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua					
	descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma					
	NR-17, análise e conclusão, data e validade.					
	- Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante					
	o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de					
	moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais					
	não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive					
	galvanoplastia.					
	- Certidão de registro de pessoa jurídica CREA.					
	- Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.					
	- Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas.					
	- Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas.					
	- Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21					
	ciclos de 24 horas.					
	Mesa tipo diretor com as medidas 745mm(a) x 1500mm(l) x					
	600mm(p), com tampo em mdp bp 25mm, pés em chapa # 20					
	(0,90 mm), retaguarda em chapa de aço # 24 (0,60mm). Tampo:					
	confeccionado em mdp bp (25mm) (partículas de média					
	densidade) fabricado através de partículas de madeira com					
	resinas sintéticas (ureia formol), revestido por ambas as faces por					
	uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica					
	fixada através de um processo de prensa de baixa pressão					
	medindo: 25mm(e) x 1496mm(l) x 596mm(p), com acabamento					
	em fita em pvc (poliestireno) com 2mm espessura com bordas					
	aparentes encabeçadas. Retaguarda: confeccionadas em aço					
	chapa #26 (0,45mm) medindo 290mm(a) x 1315mm(l), com 2					
	dobras laterais direito/esquerdo sendo a 1º (9mm) com 90° e		•	4.0	R\$	R\$
50	terminando com (20mm) a 90°, 2 dobras inferiores sendo a 1°	Unid.	300	40	1.000,00	40.000.00
	(9mm) com 90° e terminando com (20mm) a 90° e 1 dobra				1.000,00	101000,00
	superior a 19 mm com 90°, possui 15 furos circulares padrão de					
	marca e passagens de fios medindo 30mm(a)x50mm(l), possuí					
	também trava confeccionada em chapa de aço #18 (1,2 mm) que					
	é ponteada na retaguarda, possuindo 5 garras de cada lado para a					
	fixação dos pés. Pés: confeccionada em aço chapa #18 (1,2mm),					
	#20 (0,90mm), #3/16 (4,75mm) e #1/8 (3mm): barra ligação					
	superior medindo 16mm(a) x 400mm(l) x 7,9mm(p), estrutura					
	vertical composta por almofada interna com estampo para					
	fixação da retaguarda, com chapa retangular medindo 658mm(a)					
	x 157mm(l), com conjunção para passagens dos fios retangulares					
	medindo 22mm(a) x 35mm(p), na parte interna superior e inferior					
	na almofada , com 1 tubo vertical com estrutura quadrada					
	in annotada, com i tado refuedi com estratura quadrada		I	1	1	





	T		1	ı	1	1
	medindo 657mm (a) x 20mm x 20mm(l), ambos fixados a base					
	por meio de solda mig pelo lado interno não ficando aparente,					
	proporcionando um acabamento fino com maior resistência nos					
	pés, com 2 dobras perpendiculares sendo a 1° (8mm) com 90° a					
	2° dobra com (9,5mm) á 90° e terminando com (38mm) á 48° e					
	base medindo 25mm(a) x 65mm(l) x 496mm(c), sendo a 1°					
	(115mm) com 325°, a 2° dobra com (40mm) á 90° e terminando					
	com (115mm) á 325°, possuí reforço na parte inferior do pé na					
	chapa #1/8 medindo 13mm(a)x359mm(l) fixado com solda mig,					
	também possuí porca soldada 3/16 para fixação das ponteiras					
	niveladoras, com almofadas de fácil manipulação em chapa					
	#26(0,45mm) na face externa do pé. Ponteiras: sapata plástica em					
	poliestireno (plástico de alto impacto derivado do petróleo) com					
	nivelador para a regulagem da mesa quando houver desnível de					
	piso. Tratamento anticorrosivo por um processo de					
	nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com					
	camada de 30 a 40 mícron com secagem em estufa a 240 °c.					
	Sofá modular reto de 01 lugar individual com estrutura em					
	chapas de compensado de madeira, as quais perfazem todo o					
	perímetro do módulo, e possuem acabamento em espuma					
	laminada de no mínimo 5mm de espessura, tapeçada com o					
	mesmo tipo de revestimento do assento e encosto, em cor a ser					
	definida de acordo com a cartela do fabricante. Podendo ser					
	provido de tomada (caixa com um padrão USB e 1 padrão ABNT					
	de 3 pinos) para posterior alimentação elétrica para recarga de					
	dispositivos eletrônicos. Possui estrutura em painel de					
	compensado e perfis tubulares de aço que formam a estruturação					
	de assento e o encosto, sendo este encosto prolongado no sentido					
	vertical para promover melhor privacidade visual e acústica aos					
	usuários, se estendendo dessa forma até às laterais, agindo como					
	painéis e/ou divisórias que permitam que os usuários sejam					
	menos afetados por ruídos do ambiente quando em uso do sofá,					
	promovendo assim melhor concentração para leitura, elaboração					
	de textos ou reuniões. O intuito é que os usuários possam fazer					
	uso desse sofá em ambientes de reuniões ou espaços colaborativos, promovendo assim melhor privacidade apenas					
	com o uso desse móvel, sem necessidade de intervenções no					
	meio, tais como instalação de divisórias, painéis ou intervenções				R\$	R\$
52	de alvenaria. Painel disposto em "U", agindo como divisória para	Unid.	600	16	7.900,00	126.400,00
	o encosto e as duas extremidades. Assento e encosto formados				7.500,00	120.400,00
	através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de					
	poliuretano, expandida, cuja densidade mínima é 30 kg/m3, com					
	espessura total mínima das almofadas de 140 mm para o assento					
	e de 80 mm para o encosto, sendo a espessura mínima das					
	espumas de 70 mm. Chassis estruturais de assento e encosto					
	estruturados em armação de madeira maciça ou de compensados.					
	Revestimento do assento, encosto, laterais do assento e painel em					
	laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a					
	definir de acordo com a cartela do fabricante. Dimensões					
	mínimas: Profundidade útil do assento (medida da borda frontal					
	do assento até a intersecção com o encosto): 470 mm.					
	Profundidade total: 620 mm. Altura total considerando os					
	painéis: 1250 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. Altura útil					
	da borda superior do encosto em relação ao assento: 300 mm.					
	Apresentar: Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico					
	Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras					
	dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário					
	Certificado emitido por um Organismo de Certificação de					
	Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis					
			1		1	1





	T			1		
	Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios					
	acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características					
	da espuma, constando os seguintes índices de performance: -					
	Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT					
	NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado					
	das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT					
	NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de					
	indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no					
	máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos					
	testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou					
	versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme					
	ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior Isenta de					
	Clorofluorcarbono. Relatórios de ensaio, emitidos por					
	laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as					
	características do material de revestimento, constando os					
	seguintes índices de performance: - Gramatura mínima do					
	laminado de 500 g/m² conforme ABNT NBR 14554:2023 ou					
	versão posterior; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios					
	acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando a resistência ao					
	esgarçamento da costura padrão 5 mm para ambos os lados como					
	esgarçamento máximo conforme ABNT NBR 9925:2009 ou					
	versão posterior.					
	Fogão de 04 bocas, altura: 80 cm, largura: 49 cm, profundidade:					
	59 cm, peso líquido: 19 kg, peso bruto: 20,5 kg. Mesa totalmente					
	selada com a trempe encaixada, sem furação de guia.				R\$	R\$
2	Manipuladores ergonômicos. Puxador em tubo metálico. 1 grade	Unid.	300	28	1.600,00	44.800,00
	do forno ajustável. Forno com 50 litros. Acendimento				1.000,00	11.000,00
	automático. Pés altos que favorecem a limpeza. Comprovação do					
	SELO do INMETRO					
	Fogão industrial de 04 queimadores e forno, estrutura aço					
	carbono com pintura epóxi na cor cinza grafite, perfil 50mm,					
	baixa pressão, 02 queimadores simples e 02 queimadores duplos,				D¢	D¢
4	grelhas 30x30, registros tipo torneira zincado; com medidas de 742 x 825 x 800 mm, forno mínimo 149 litros, com ligação em	Unid.	450	26	R\$ 3.200,00	R\$ 83.200,00
	cobre, tampa em vidro com puxador, grade regulável duas alturas				3.200,00	83.200,00
	e removível. Fabricação nacional, garantia mínima de 06 (seis)					
	meses. Entregar o fogão montado.					
	Fogão industrial de 06 queimadores e forno, estrutura aço					
	carbono com pintura epóxi na cor cinza grafite, perfil 50mm,					
	baixa pressão, 03 queimadores duplo, 03 queimadores simples,					
	grelhas 30x30 redondas em ferro fundido, com medidas de 1.100	** **	666		R\$	R\$
5	x 825 x 800 mm, registros tipo torneira zincado, forno mínimo	Unid.	800	40	3.900,00	156.000,00
	149 litros, com ligação em cobre, tampa em vidro com puxador,					
	grade regulável duas alturas e removível. Fabricação nacional,					
	garantia mínima de 06 (seis) meses. Entregar o fogão montado.					
	Freezer horizontal, Sistema Dupla Função: Pode operar na					
	função freezer ou refrigerador; Maior Capacidade e melhor					
	aproveitamento de espaço; Controle de temperatura no painel					
	frontal; Sistema de refrigeração por compressor; Classificação				R\$	R\$
7	energética A; Gás refrigerante R600a; Rodízios para	Unid.	500	45	3.999.00	къ 179.955,00
	deslocamento (2), facilitando a movimentação do produto; Dreno				3.777,00	177.733,00
	frontal, facilitando o degelo e limpeza do produto; Degelo					
	Manual; Volume Interno 246 litros; Chave de Segurança, permite					
	trancar o freezer se necessário; Disponível em 127V e 220V;					
	Frigobar branco 1241, 51cm largura, 54cm comprimento, 86cm					
9	altura, 28,0kg peso, capacidade (l) 124, tensão 127 / 220,	Unid.	80	7	R\$	R\$
'	potência (w)64 / 61, frequência (hz)60, dimensões (lxpxa	Oma.	00	_ ′	3.200,00	22.400,00
	mm)produto embalado (540x580x885), garantia 12 meses.					





	Comprovação do SELO do INMETRO					
	Geladeira degelo seco 261 litros branca, display não possui,					
1	capacidade total (l) 261, tipo de degelo cycle defrost, nº de portas					
10	1, display não possui, formato 1 porta, eficiência energética a,	11	500	22	R\$	R\$
10	altura 144 cm, largura 55 cm, profundidade 63,1 cm, peso 39 kg.	Unid.	500	22	4.500,00	99.000,00
	Garantia mínima do fabricante de 12 (doze) meses. Comprovação					
	do SELO do INMETRO					
	Lavadora de Alta Pressão 1900W, 127/220V, com motor de					
	indução, bico turbo, potência de 1900W e pressão máxima de					- +
12	2450 PSI, 1 Bico regulável (concentrado, leque e shampoo) e 1	Unid.	50	5	R\$	R\$
	Bico Turbo, Tamanho da mangueira 5 m, Mangueira de trama de				3.300,00	16.500,00
	aço, Tipo de plugue 3 pinos, Potência elétrica 1900 W, Vazão 360 L/h, Comprimento cabo elétrico de 5 m					
	Liquidificador 8 litros, tensão 127 ou 220 (chave de reversão),					
	potência: 800w, frequência 60 hz, rotação 3.850 rpm, corpo:				R\$	R\$
14	inox, copo: inox, faca: inox, altura: 76cm, largura: 21cm,	Unid.	80	7	1.450,00	10.150,00
	profundidade: 21cm, peso 8,800, capacidade do copo 8 litros				1.430,00	10.150,00
	Refrigerador frost free 371 litros, classificação energética a,					
	frequência 60 hz, voltagem 127v ou 220v, altura do produto 179					
	cm, largura do produto 60 cm, altura do produto embalado 180,8					
	cm, largura do produto embalado 64 cm, peso do produto					
	embalado 59 kg, profundidade do gabinete sem porta 61,7 cm,					
	profundidade com porta e sem puxador 68,8 cm, profundidade					
	com porta aberta 123,3 cm, largura porta aberta 90° sem puxador	L:1				R\$
	62 cm, largura porta aberta 90° com puxador n/a, altura do				R\$	
17	gabinete sem porta 176,4 cm, wifi não, ean-13 127~	Unid.	400	21	6.964,68	146.258,28
	7896584071948 / 220~ 7896584071955, profundidade do				,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	
	produto 68,1 cm, peso do produto 54,6 kg, cor branco,					
	profundidade do produto embalado 73 cm, capacidade líquida do refrigerador (1) 280, capacidade líquida do freezer (1) 91,					
	capacidade total de armazenamento 371, capacidade bruta do					
	refrigerador (l) 284, capacidade bruta do freezer (l) 105,					
	capacidade total bruta (1) 389. Comprovação do SELO do					
	INMETRO					
	Ventilador de coluna turbo de 60 cm: cor preto, c/ grade					
	removível, possui oscilação p/ direita e esquerda. Potência: 1/4				R\$ 749,75	
19	cv-200v; diâmetro aproximado da hélice: 55 cm"; rpm: 1400	Unid.	400	24		R\$
17	máxima; tensão: bivolt; velocidade regulável; equipado c/	Cina.	100	24		17.994,00
	protetor térmico. Embalagem c/ informações do fabricante,					
	manual de instruções em português e prazo de garantia.					
	Ventilador de parede turbo de 50 cm: cor preto, c/ grade removível, possui oscilação p/ direita e esquerda. Potência: 1/4					
	cv-200v; diâmetro aproximado da hélice: 45 cm"; rpm: 1400				R\$	R\$
21	máxima; tensão: bivolt; velocidade regulável; equipado c/	Unid.	500	32	500,00	16.000,00
	protetor térmico. Embalagem c/ informações do fabricante,				200,00	10.000,00
	manual de instruções em português e prazo de garantia.					
	Ventilador de teto voltagem-127v, potência (w)-130w, diâmetro				D¢	D¢
22	de aproximadamente 110cm, material da hélice metálico, tipo-	Unid.	100	30	R\$ 520,00	R\$ 15.600,00
	teto dimensão aproximada do produto (a x l x p) -33x88x88cm				320,00	13.000,00
	Caixa Acústica, 120 Watts Rms, 1 Alto Falante de 10", Controle					
	de Volume Master USB/FM/Auxiliar, Controle de Volume de					
	Microfone, Line e Echo Independentes, Entrada de Microfone					
	P10 1/4 e Entrada de Linha P10 1/4, Entrada Auxiliar RCA L&R,				D¢	D¢
1	Entrada USB/Bluetooth, Controle de Agudo e Grave (High/Low), Efeito de Voz Nos Microfones, Tecla USB/FM/	Unid.	190	18	R\$ 1.900,00	R\$ 34.200,00
	AUX Smart Attenuator, Display LED, Controle Remoto,				1.700,00	34.200,00
]	Entrada de Alimentação de Corrente Contínua 12V, Fonte de					
	Tensão Automática AC 100 a 240 volts, Consumo Máximo					
	135W, Alça Para Transporte, Dimensões (Altura x Largura x					





	Profundidade) 410x330x180mm, Peso 6Kg					
	Mesa de Som, 10 Canais, 1 Auxiliar de Entrada CD/DVD/MP3-					
	4, 3 Bandas de Equalização Low/Mid/Hi, Entradas Balanceadas					
2	de Microfone e Linha Por Canal, Equalização de 3 Vias Por	77 ' 1	20	,	R\$	R\$
2	Canal, Controle Individual de Monitor Por Canal, Tecla de	Unid.	30	4	3.600,00	14.400,00
	Sistema Único de Pré-Escuta (MON/PFL), Tensão de Rede 120-					
	240V, Consumo Máximo 8,5W					
	Projetor 3400 lumens de brilho em cores e 3.400 lumens brilho					
	em branco, zoom digital de 1.0-1.35x, ±30 graus de correção					
4	keystone horizontal e vertical, e slider horizontal, duração da	TT '1	50	_	R\$	R\$
4	lâmpada: Modo ECO: Até 12.000 horas / Modo Normal: Até	Unid.	50	5	9.250,00	46.250,00
	6.000 horas, distância de projeção/ tamanho da tela: 30" a 350" (0,76 a 10,34 m). Altura: 8,7 cm, Largura: 30,2 cm,					
	Profundidade: 24,9 cm, Peso Líquido: 2,7 kg					
	Tv 43" - Sistema Operacional Android TV, Processador Quad					
	Core, Potência (W) 54,4, Bluetooth, Espelhamento de tela				DΦ	DΦ
5	Chromecast, Entrada HDMI: 2, Entrada USB: 2, Altura do	Unid.	50	10	R\$	R\$
	produto 60,8 cm, Largura do produto 95,4 cm, Comprimento do				5.499,75	54.997,50
	produto 8,7 cm, Peso do produto 5,95 kg					
	Tv 75" - Resolução 4K (3,840 x 2,160), Processador Quantum					
0	Processor 4K, Potência (RMS) 20W, HDMI 4, USB 2 x USB-A,	** * 1	20		R\$	R\$
8	Wi-Fi, Bluetooth, Consumo de Energia (Máximo) 330 W,	Unid.	20	3	18.118,88	54.356,64
	Tamanho da TV com suporte (LxAxP) 1677.5 x 1026.9 x 351.8					·
	mm Microfone sem fio - especificação técnicas: a. Frequência: 190-					
	850mhz; b. Frequência de resposta: 12khz; c. Modo de					
	modulação: fm; d. Microfone unidirecional; e. Bateria: 9v (3v); f.					
	Voltagem: 110v ou 220v; g. Alimentação: 4 pilhas aa; h.					
10	Controle de volume individual; i. Entrada: deparada para cada	Unid.	90	9	R\$	R\$
10	microfone com p10; j. Microfone: potência de saída rf: 30 mw	Oiliu.	90	,	4.775,00	42.975,00
	(máxima); k. Antena: embutida; l. Captador do microfone:					
	dinâmico unidirecional; m. Duração bateria: 8 horas de uso					
	contínuo; n. Garantia mínima de 1 (um) ano prestada exclusivamente pelo fabricante.					
	Bebedouro Acessível em Inox, Gabinete em aço inox com					
	estrutura própria para fixação em parede facilitando o acesso para					
	pessoas com mobilidade reduzida; Fácil acionamento elétrico da					
	torneira através de botões alojados no painel plástico e com					
	indicação em braile; Duplo sistema de filtragem, refil PPF5 e					
	refil T33. Retêm partículas de areia, barro, ferrugem, sedimentos,					
	reduzem o cloro e eliminam sabores e odores indesejáveis;				R\$	R\$
1	Revestimento externo em chapa aço inox; Reservatório de água	Unid.	30	6	14.200,00	85.200,00
	em P.P alta resistência, facil limpeza e material atóxico;					, ,
	Isolamento têrmico injetado em poliuretano expandido; Serpentina interna em aço inox 304; Gás ecológico R 134 A;					
	Motor hermético; Tensão 127v ou 220 v; Baixo consumo de					
	energia; Regulagem de temperatura da água; Suporte para					
	fixação; Medindo: Altura 150 cm, Largura 136 cm, Profundidade					
	65 cm					
	Bebedouro de 150 litros inox, características: reservatório em					
	polipropileno atóxico; aparadeira frontal em aço inox com dreno;					
	tamanho: 1400mm x 870mm x 390mm, torneiras para copo					
2	cromadas; Gabinete em aço inox 430 com pvc; Serpentina inox	TT	000	20	R\$	R\$
3	304; sistema de refrigeração embutido; boia para controle de	Unid.	800	20	5.500,00	110.000,00
	entrada de água; Isolamento em Poliuretano; controle de temperatura com termostato com 7 níveis; Selo de					
	eficiência energética. Certificados pela NCC e Acreditado pelo					
	Inmetro					
4	Bebedouro de 180 litros inox, características: reservatório em	Unid.	600	79	R\$	R\$





	polipropileno atóxico; aparadeira frontal em aço inox com dreno;				7.500,00	592.500,00
	tamanho: 1400mm x 1050mm x 390mm, torneiras para copo					
	cromadas; Gabinete em aço inox 430 com pvc; Serpentina inox					
	304; sistema de refrigeração embutido; boia para controle de					
	entrada de água; Isolamento em Poliuretano; controle de					
	temperatura com termostato com 7 níveis; Selo de					
	eficiência energética. Certificados pela NCC e Acreditado pelo					
	Inmetro. Apresentar Comprovação do SELO do INMETRO e					
	Certificado de Avaliação da Conformidade emitido por					
	Organismo de Certificação de Produtos.					
6	Bebedouro de 80 litros inox, características: reservatório em					
	polipropileno atóxico; aparadeira frontal em aço inox com dreno;					
	tamanho: 1400mm x 500mm x 390mm, torneiras para copo					
	cromadas; Gabinete em aço inox 430 com pvc; Serpentina inox					
	304; sistema de refrigeração embutido; boia para controle de				R\$	R\$
	entrada de água; Isolamento em Poliuretano; controle de	Unid.	700	40	5.000,00	200.000,00
	temperatura com termostato com 7 níveis; Selo de				3.000,00	200.000,00
	eficiência energética. Certificados pela NCC e Acreditado pelo					
	Inmetro. Apresentar Comprovação do SELO do INMETRO e					
	Certificado de Avaliação da Conformidade emitido por					
	Organismo de Certificação de Produtos.					
	Bebedouro de coluna, dimensões sem embalagem axlxc (mm)					
	1007 x 318 x 321, capacidade do reservatório (1) 1,8, suporte					
	easy open removível para limpeza, botão do termostato para	Unid.				R\$ 90.930,00
	controle de temperatura, tecla água gelada, tecla água natural,					
	aparador de água removível para limpeza, temperatura mínima e			70	R\$ 1.299,00	
7	máxima de entrada da água no aparelho (°c) 03 a 32, tempo de		500			
/	inicialização do aparelho 2h30min, ciclo de retirada de água 1h,					
	volume de água por ciclo de retirada 1,21, vazão mínima					
	recomendada 64l/h, Gás R134a, voltagem 127v ou 220v.					
	Apresentar Comprovação do SELO do INMETRO e Certificado					
	de Avaliação da Conformidade emitido por Organismo de					
	Certificação de Produtos.					
	Bebedouro de mesa, dimensões sem embalagem axlxc (mm) 423					
	x 280 x 406, capacidade do reservatório (1) 1,9, suporte easy open					
	removível para limpeza, botão do termostato para controle de					
	temperatura, tecla água gelada, tecla água natural, aparador de					
8	água removível para limpeza, temperatura mínima e máxima de					
	entrada da água no aparelho (°c) 03 a 32, tempo de inicialização	TT '1	260	50	R\$	R\$
	do aparelho 2h30min, ciclo de retirada de água 0,5 h, volume de	Unid.	360	50	1.450,00	72.500,00
	água por ciclo de retirada 0,425 l, vazão mínima recomendada 64					
	l/h, Gás R134a, voltagem 127v ou 220v. Apresentar					
	Comprovação do SELO do INMETRO e Certificado de					
	Avaliação da Conformidade emitido por Organismo de					
	Certificação de Produtos.					
	Ar Condicionado SPLIT INVERTER 9.000 BTUs HI-WALL,					
1	Tensão Elétrica 220V~, Frequência 60Hz, Capacidade de					
	Refrigeração 2640W, Capacidade de Refrigeração 9000Btus/h,	Unid.	200	80	R\$ 3.695,00	R\$ 295.600,00
	Corrente 3.8A, Fluxo de Ar 430m³/h, Potência 814W, Ruído					
	Interno/ Externo 37/48dB(A), Gás Refrigerante R32/400g,					
	Pressão de Máxima (Desc.) 4.5MPa, Pressão de Máxima					
	(Sucção) 1.9MPa, Peso da Unidade Interna 4,5kg, Peso da					
	Unidade Externa 17kg, Classificação energética A, Serpertina					
	100% cobre, painel de Led. Apresentar Comprovação do SELO					
	do INMETRO.					
	Ar Condicionado SPLIT INVERTER 12.000 BTUs HI-WALL,					
	Tensão Elétrica 220V~, Frequência 60Hz, Capacidade de				R\$	R\$
2	Refrigeração 3517W, Capacidade de Refrigeração 12000Btus/h,	Unid.	2.230	58	3.999,00	231.942,00
	Corrente 4.5 A, Fluxo de Ar 500m³/h, Potência 1085W, Ruído				2.22,00	221.7 12,00
	Contente 7.5 11, 1 may do 11 300m /n, 1 otenera 1003 W, Kuluo			1	l	





Rua Professora Noêmia Belém, s/nº - Centro – CEP 68.780-000 – CNPJ: 05.351.606/0001-95 **GABINETE DO PREFEITO**

	Interno/ Externo 37/48dB(A), Gás Refrigerante R32/450g, Pressão de Máxima (Desc.) 4.5MPa, Pressão de Máxima (Sucção) 1.9MPa, Peso da Unidade Interna 7,5kg, Peso da Unidade Externa 18kg, Classificação energética A, Serpertina 100% cobre, painel de Led. Apresentar Comprovação do SELO do INMETRO.					
3	Ar Condicionado SPLIT INVERTER 18.000 BTUs HI-WALL, Tensão Elétrica 220V~, Frequência 60Hz, Capacidade de Refrigeração 5275W, Capacidade de Refrigeração 18000Btus/h, Corrente 7.9A, Fluxo de Ar 620m³/h, Potência 1758W, Ruído Interno/Externo 42/48dB(A), Gás Refrigerante R32/600g, Pressão de Máxima (Desc.) 4.5MPa, Pressão de Máxima (Sucção) 1.9MPa, Peso da Unidade Interna 10kg, Peso da Unidade Externa 27kg, Classificação energética A, Serpertina 100% cobre, painel de Led. Apresentar Comprovação do SELO do INMETRO.	Unid.	4.020	23	R\$ 5.995,00	R\$ 137.885,00
4	Ar Condicionado SPLIT INVERTER 24.000 BTUs HI-WALL, Tensão Elétrica 220V~, Frequência 60Hz, Capacidade de Refrigeração 7033W, Capacidade de Refrigeração 24000Btus/h, Corrente 11.8A, Fluxo de Ar 1150m³/h, Potência 2170W, Ruído Interno/Externo 50/51dB(A), Gás Refrigerante R32/750g, Pressão de Máxima (Desc.) 4.5MPa, Pressão de Máxima (Sucção) 1.9MPa, Peso da Unidade Interna 13kg, Peso da Unidade Externa 30kg, Classificação energética A, Serpertina 100% cobre, painel de Led. Apresentar Comprovação do SELO do INMETRO.	Unid.	4.580	21	R\$ 7.301,00	R\$ 153.321,00

Solicitamos, ainda, uma vez atendido o pleito em tela, que nos encaminhe juntamente com o ofício de autorização, cópias do Edital e seus anexos oriundos do processo licitatório acima referendado e suas publicações, Ata de Registro de Preços e suas publicações e dados completos da empresa vencedora do processo licitatório, bem como a cópia da Proposta de Preço consolidada da vencedora.

Para qualquer necessidade de contato, disponibilizamos o endereço de e-mail <u>licitacaovigia@gmail.com</u> e, ainda, o telefone deste Órgão: (91) 99172-2205.

Sem mais para o momento, desde já agradecemos.

Atenciosamente,

Vigia de Nazaré/PA, 07 de julho de 2025.

Job Xavier Palheta Junior Prefeito Municipal

