

ILMO. SR.

DR. FRANCISCO DIAS MANÇANO JUNIOR -

MD. Prefeito Municipal de Guariba

O abaixo assinado, Daniel Leonardo de Souza, cargo: Diretor de Contabilidade, vem através deste, solicitar o envio de projeto de Lei à Câmara Municipal, objetivando a abertura de crédito suplementar através de superávit financeiro amparado para a seguinte despesa:

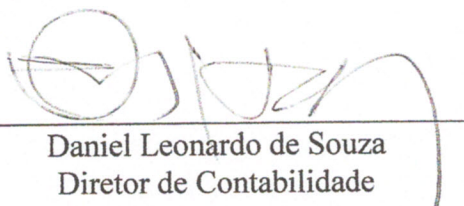
1. Criação de crédito no valor de R\$ 23.000,00 para aquisição de resina para utilização da demarcação viária nas ruas, avenidas e cruzamentos da cidade; classificado e codificado conforme segue:

Unidade Orçamentária: 02.03.01	Secretaria de Administração
Funcional: 04.1220003.2.005000 – 339030 – Material de Consumo	
Ficha: 31	Valor: R\$ 23.000,00
Código de Aplicação: 110.0000	

Termos em que,

Aguarda-se Providências.

Guariba, 05 de novembro de 2.018.


Daniel Leonardo de Souza
Diretor de Contabilidade

ILMO. SR.

DR. FRANCISCO DIAS MANÇANO JUNIOR -

MD. Prefeito Municipal de Guariba

O abaixo assinado, Daniel Leonardo de Souza, cargo: Diretor de Contabilidade, vem através deste, solicitar o envio de projeto de Lei à Câmara Municipal, objetivando a abertura de crédito suplementar através de superávit financeiro amparado para as seguintes despesas:

1. Criação de crédito no valor de R\$ 107.379,41 para aquisição de material de consumo como peças para manutenção de roçadeira e concerto e para os serviços de pessoa jurídica aluguel de caçambas, assistência e consultoria ambiental, análises de poços de monitoramento de aterros, coleta de cavalos soltos, coleta resíduos da saúde, aluguel de plataforma móvel, revisão de veículos e adaptação de tanque de água em caminhão frota nº 96; classificado e codificado conforme segue:

Unidade Orçamentária: 02.19.01	Secretaria de Meio Ambiente
Funcional: 18.5410028.2.055000 – 339030 – Material de Consumo	
Ficha: 349	Valor: R\$ 17.359,83
Código de Aplicação: 110.0000	

Unidade Orçamentária: 02.19.01	Secretaria de Meio Ambiente
Funcional: 18.5410028.2.055000 – 339030 – Material de Consumo	
Ficha: 357	Valor: R\$ 8.640,17
Código de Aplicação: 110.0000	

Unidade Orçamentária: 02.19.01	Secretaria de Meio Ambiente
Funcional: 18.5410028.2.053000 – 339039 – Outros Serviços de Terceiros - PJ	
Ficha: 342	Valor: R\$ 10.000,00
Código de Aplicação: 110.0000	

Unidade Orçamentária: 02.19.01	Secretaria de Meio Ambiente
Funcional: 18.5410028.2.054000 – 339039 – Outros Serviços de Terceiros - PJ	
Ficha: 345	Valor: R\$ 9.597,50
Código de Aplicação: 110.0000	

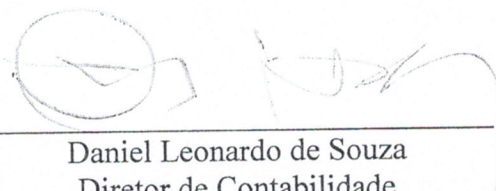
Unidade Orçamentária: 02.19.01	Secretaria de Meio Ambiente
Funcional: 18.5410028.2.055000 – 339039 – Outros Serviços de Terceiros - PJ	
Ficha: 351	Valor: R\$ 53.033,33
Código de Aplicação: 110.0000	

Unidade Orçamentária: 02.19.01	Secretaria de Meio Ambiente
Funcional: 18.5410028.2.056000 – 339039 – Outros Serviços de Terceiros - PJ	
Ficha: 359	Valor: R\$ 8.748,58
Código de Aplicação: 110.0000	

Termos em que,

Aguarda-se Providências.

Guariba, 01 de novembro de 2.018.



Daniel Leonardo de Souza
Diretor de Contabilidade

ILMO. SR.

DR. FRANCISCO DIAS MANÇANO JUNIOR -

MD. Prefeito Municipal de Guariba

O abaixo assinado, Daniel Leonardo de Souza, cargo: Diretor de Contabilidade, vem através deste, solicitar o envio de projeto de lei à Câmara Municipal, objetivando a abertura de créditos suplementares através de superávit financeiro amparado para as seguintes despesas:

1. Criação de crédito no valor de R\$ 115.800,00 para aquisição de material de consumo como aquisição de materiais elétricos, hidráulicos, de construção, pintura, além de galões de água e CBUQ (Massa Asfáltica) e para os serviços de pessoa jurídica para limpeza e confecções de tampa de galerias, tapa buracos e implantação de lombadas, sarjetão, plotagem, serviços de projetos de elétrica de braços de iluminação e outros; classifico e codificado conforme segue:

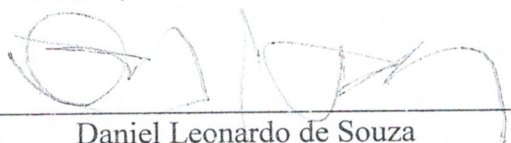
Unidade Orçamentária: 02.18.01	Secretaria de Obras e Urbanismo
Funcional: 15.4510023.2.022000 – 339030 – Material de Consumo	
Ficha: 319	Valor: R\$ 45.800,00
Código de Aplicação: 110.0000	

Unidade Orçamentária: 02.18.01	Secretaria de Obras e Urbanismo
Funcional: 15.4510023.2.022000 – 339039 – Outros Serviços de Terceiro - PJ	
Ficha: 326	Valor: R\$ 70.000,00
Código de Aplicação: 110.0000	

Termos em que,

Aguarda-se Providências.

Guariba, 01 de novembro de 2.018.



Daniel Leonardo de Souza
Diretor de Contabilidade

ILMO. SR.

DR. FRANCISCO DIAS MANÇANO JUNIOR -

MD. Prefeito Municipal de Guariba

A abaixo assinada, **Fabiana de Oliveira Soares Vieira**, cargo: **Contadora**, vem através deste, solicitar o envio de projeto de lei à Câmara Municipal, objetivando a abertura de **crédito suplementar por meio de anulação** para acorrer com as seguintes despesas:

1. Criação de crédito suplementar no valor de **R\$ 297.572,79** (duzentos e noventa e sete mil, quinhentos e setenta e dois reais e setenta e nove centavos), para fins de custear, **aquisição de equipamentos para as unidades escolares conforme anexos**, classificado e codificado conforme segue:

ANULAR		
Unidade Orçamentária	02.17.01	Secretaria da Educação
Funcional:12.361.0016.2.017000		
Ficha:239	Valor:	R\$ 35.188,00
Código de Aplicação: 262.0000		
Unidade Orçamentária	02.17.01	Secretaria da Educação
Funcional:12.361.0016.2.017000		
Ficha:240	Valor:	R\$ 80.647,07
Código de Aplicação: 262.0000		
Unidade Orçamentária	02.17.01	Secretaria da Educação
Funcional:12.361.0016.2.017000		
Ficha:241	Valor:	R\$ 10.000,00
Código de Aplicação: 262.0000		
Unidade Orçamentária	02.17.02	Secretaria da Educação
Funcional:12.365.0021.2.020000		
Ficha:255	Valor:	R\$ 22.150,54
Código de Aplicação: 262.0000		
Unidade Orçamentária	02.17.02	Secretaria da Educação
Funcional:12.365.0021.2.020000		
Ficha:256	Valor:	R\$ 5.000,00
Código de Aplicação: 262.0000		

Unidade Orçamentária	02.17.02	Secretaria da Educação
Funcional:12.365.0021.2.020000		
Ficha:257	Valor:	R\$ 11.099,89
Código de Aplicação: 262.0000		

Unidade Orçamentária	02.17.02	Secretaria da Educação
Funcional:12.365.0021.2.020000		
Ficha:258	Valor:	R\$ 5.000,00
Código de Aplicação: 262.0000		

Unidade Orçamentária	02.17.03	Secretaria da Educação
Funcional:12.361.0016.2.038000		
Ficha:288	Valor:	R\$ 1.712,00
Código de Aplicação: 220.0000		

Unidade Orçamentária	02.17.03	Secretaria da Educação
Funcional:12.361.0016.2.038000		
Ficha:289	Valor:	R\$ 11.987,26
Código de Aplicação: 220.0000		

Unidade Orçamentária	02.17.05	Secretaria da Educação
Funcional:12.365.0021.2.020000		
Ficha:280	Valor:	R\$ 24.000,00
Código de Aplicação: 220.000		

Unidade Orçamentária	02.17.03	Secretaria da Educação
Funcional:12.361.0016.2.068000		
Ficha:291	Valor:	R\$ 9.861,58
Código de Aplicação: 240.0000		

Unidade Orçamentária	02.17.03	Secretaria da Educação
Funcional:12.361.0016.2.068000		
Ficha:293	Valor:	R\$ 23.926,45
Código de Aplicação: 240.000		

Unidade Orçamentária	02.17.05	Secretaria da Educação
Funcional:12.365.0021.2.020000		
Ficha:308	Valor:	R\$ 17.000,00
Código de Aplicação: 210.000		

Unidade Orçamentária	02.17.05	Secretaria da Educação
Funcional:12.365.0021.2.020000		
Ficha:309	Valor:	R\$ 5.000,00
Código de Aplicação: 210.000		
Unidade Orçamentária	02.17.05	Secretaria da Educação
Funcional:12.365.0021.2.040000		
Ficha:313	Valor:	R\$ 30.000,00
Código de Aplicação: 210.0000		

Unidade Orçamentária	02.17.05	Secretaria da Educação
Funcional:12.365.0021.2.040000		
Ficha:314	Valor:	R\$ 5.000,00
Código de Aplicação: 210.0000		

SUPLEMENTAR

Unidade Orçamentária	02.17.01	Secretaria da Educação
Funcional:12.361.0016.2.017000		
Ficha:242	Valor:	R\$ 125.835,07
Código de Aplicação: 262.0000		

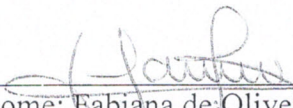
Unidade Orçamentária	02.17.02	Secretaria da Educação
Funcional:12.365.0021.2.020000		
Ficha:259	Valor:	R\$ 43.250,43
Código de Aplicação: 262.0000		
Unidade Orçamentária	02.17.03	Secretaria da Educação
Funcional:12.361.0016.2.017000		
Ficha:286	Valor:	R\$ 47.560,84
Código de Aplicação: 210.0000		

Unidade Orçamentária	02.17.05	Secretaria da Educação
Funcional:12.365.0021.2.040000		
Ficha:315	Valor:	R\$ 80.926,45
Código de Aplicação: 210.0000		

Termos em que,

Aguarda-se Providências.

Guariba, 05 de novembro de 2018.



Nome: Fabiana de Oliveira Soares Vieira
Cargo: Contadora



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE GUARIBA ESTADO DE SÃO PAULO
AV. EVARISTO VAZ, N. 1.190 CENTRO
FONE: (16) 3251-9422 CNPJ: 48.664.304/0001-80

Móveis 1/2

ITEM	COD	ADM	GABINETE	BANCO DO POVO	PAT	FINANÇAS	PRÉ-ESCOLA	FUNDAMENTA	QTD	UND	DESCRIÇÃO	média unit	média total
1	17338	10				5			15	unit	MESA SECRETÁRIA COM 01 GAVETEIRO DE 02 GAVETAS	401,47	6.021,98
2	17637	31	11			10			52	unit	CADEIRA SECRETARIA GIRATÓRIA, COM BRAÇOS,	185,72	9.657,27
3	18454	5							5	unit	CADEIRA MODELO INTERLOCUTOR COM BRAÇO	347,33	1.736,67
4	20596	20			1	10			31	unit	MESA EM L, EM MDF DE 30 mm, COMPOSTA POR 02 LAMINADOS	916,67	28.416,67
5	24282						200	72	272	unit	PLACA DE TATAME EM E.V.A	73,00	19.856,00
6	28346						8		8	unit	ESTANTE EM FÓRMICA	883,33	7.066,67
7	31257						25		25	unit	ESTANTE BAIXA DE MADEIRA COM 1 PRATELEIRA	724,17	18.104,17
8	31262						12		12	unit	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO TAMANHO 1	696,83	8.362,00
9	31263						20		20	unit	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO TAMANHO 3	879,50	17.590,00
10	31268						4	10	14	unit	MESA EM MADEIRA (L= 1600 MM)	948,60	13.280,40
11	31286						36	89	125	unit	MURAL EM PAINEL MDF - FDE	1.090,00	136.250,00
12	33921	12	3	12					27	unit	CADEIRA FIXA SECRETÁRIA; SEM BRAÇOS; EM AÇO	131,00	3.536,95
13	33923	10			5	5			20	unit	ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS, COM PÉS. MEDIDA 1,80x0,40x0,80	1.152,50	23.050,00
14	33927				5				5	unit	MESA PARA ESCRITÓRIO COM 3 GAVETAS	358,33	1.791,67
15	34452	10				5			15	unit	GAVETEIRO VOLANTE, COM 05 GAVETAS COMUM	630,00	9.450,00
16	34746						40		40	unit	CAVALINHO DE PLÁSTICO	201,30	8.052,00
17	34770						40		40	unit	GANGORRA MINHOCA	223,33	8.933,33
18	34991	9	1						10	unit	CADEIRA PRESIDENTE, GIRATORIA, CONCHA DUP	419,00	4.189,95
19	35004						4	7	11	unit	APARELHO PURIFICADOR	475,67	5.232,33
20	37866								12	unit	CONJUNTO REFEITÓRIO EM RESINA	4.917,50	59.010,00
21	37872						13	32	45	unit	CONJUNTO DE PROFESSOR	616,00	27.720,00
22	37873						4	50	54	unit	ARMÁRIO DE AÇO - 02 PORTAS COLORIDAS	1.393,00	75.222,00
23	37875						7	10	17	unit	GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS	543,33	9.236,67
24	37876						5	8	13	unit	ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS	820,00	10.660,00
25	40814							2	2	unit	MESA RETA INDIVIDUAL COM GAVETEIRO VOLANTE	933,33	1.866,67
26	40815						9	129	138	unit	CADEIRA COM ESTRUTURA EM TUBO 7/8	173,33	23.920,00
27	40816							26	26	unit	MESA SEXTAVADA PARA BIBLIOTECA	586,67	15.253,33
28	40817							80	80	unit	BANQUETA PARA LABORATÓRIO	156,67	12.533,33
29	40818							4	4	unit	ARQUIVO DE AÇO 04 GAVETAS: FRENTE DAS GAVETAS	1.733,33	6.933,33
30	40819	10			5			7	22	unit	ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS	987,00	21.714,00
31	40820							18	18	unit	ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE	893,33	16.080,00
32	40821							4	4	unit	ARMÁRIO BALCÃO 3 PORTAS	1.690,00	6.760,00
33	40822							5	5	unit	GAVETEIRO VOLANTE 03 GAVETAS- COR AZUL	766,67	3.833,33
34	40823							3	3	unit	ARMÁRIO MISTO 3 PORTAS	1.220,00	3.660,00
35	40824							2	2	unit	MESA RETA MODELO DIRETOR	1.206,67	2.413,33
36	40825							5	5	unit	MESA DELTA - COR AZUL	1.233,33	6.166,67

DEPARTAMENTO MUNICIPAL DE COMPRAS

Contato: (16) 3251-9422-RAMAL: 238 / comprasguariba@gmail.com



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE GUARIBA ESTADO DE SÃO PAULO
AV. EVARISTO VAZ, N. 1.190 CENTRO
FONE: (16) 3251-9422 CNPJ: 48.664.304/0001-80

Móveis 2/2

ITEM	COD	ADM	GABINETE	BANCO DO POVO	PAT	FINANÇAS	PRÉ-ESCOLA	FUNDAMENTA	QTD	UND	DESCRIÇÃO	média unit	média total
37	40826	5					10	25	40	unit	CADEIRA DIRETOR COM BRAÇO: COR AZUL	742,00	29.680,00
38	40827							8	8	unit	CADEIRA DIRETOR COM BRAÇO: COR PRETO	725,67	5.805,33
39	40828						4	4	8	unit	TV LED 49"	3.017,96	24.143,65
40	40829						5	4	9	unit	RADIO	259,63	2.336,70
41	40830						3	7	10	unit	MICROONDAS 30L	511,80	5.118,00
42	40831						8	15	23	unit	ESCADA DE ALUMINIO 07 DEGRAUS	172,60	3.969,80
43	40960						2		2	unit	CASTELO MEDIEVAL 6 EM 1	5.677,75	11.355,50
44	40833						4	10	14	unit	QUADRO BRANCO	1.165,00	16.310,00
45	41035	3	2						5	unit	POLTRONA - DIMENSÕES DO PRODUTO: LARGUR	479,26	2.396,30
46	41036	10				2			12	unit	MESA PARA IMPRESSORA COM RODÍZIOS, COR T	218,58	2.622,96
Total		70.213,38	3.813,39	1.571,98	13.405,83	22.380,82	190.410,26	435.503,29					737.298,95

DEPARTAMENTO MUNICIPAL DE COMPRAS
Contato: (16) 3251-9422 - RA:MAL: 238 / comprasguariba@gmail.com



Prefeitura Municipal de Guariba

ESTADO DE SÃO PAULO

CNPJ 48.664.304/0001-80

REQUISIÇÃO Nº: 286/2018

O Secretário Municipal de Educação, abaixo assinado, solicita junto a este Departamento, a abertura de processo licitatório para a abertura de processo licitatório – Ata de Registro de Preços visando a aquisição parcelada de MÓVEIS ESCOLARES E DE ESCRITÓRIO E ELETROELETRÔNICOS, destinados as Unidades Escolares de Ensino e Secretaria Municipal da Educação, conforme Anexo I.

Valor Total estimado Ensino Fundamental

R\$ 435.503,29 (Quatrocentos e trinta e cinco mil, quinhentos e três reais e vinte e nove centavos)

Valor Total estimado Ensino Infantil Pré Escola

R\$ 190.410,26 (Cento e noventa mil, quatrocentos e dez reais e vinte e seis centavos)

Valor Total Geral Estimado

R\$ 625.913,55 (Seiscentos e vinte e cinco mil, novecentos e treze reais e cinquenta e cinco centavos)

Prazo de entrega: 20 dias

Prazo de vigência da contratação: 06 meses.

Local de entrega:, EMEB VEREADOR FRANCISCO ALVES FILHO (Almoxarifado da Secretaria da Educação) – Rodovia Vicinal Alpheu Bellodi km 03,5 – Fazenda Santa Cruz – s/n.

Guariba, 13 de setembro de 2018.

Prof. JOÃO MARQUES GOUVÊA NETO

Secretário Municipal de Educação

Ao

DEPARTAMENTO MUNICIPAL DE LICITAÇÕES PÚBLICAS

Prefeitura Municipal de Guariba

ANEXO I

FORNECIMENTO PARCELADO DE MÓVEIS ESCOLARES E DE ESCRITÓRIO E ELETROELETRONICOS, DESTINADOS ÀS UNIDADES DE ENSINO INFANTIL E FUNDAMENTAL E SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO -2018

ITEM	QDE	CÓD. CETIL	DESCRIÇÃO	ESCOLAS
01	08	28346	ESTANTE EM FÓRMICA • Composto por 3 prateleiras. Toda confeccionada em compensado multilaminado revestido em fórmica, pés com estrutura em tubo de aço industrial quadrado. • Medida: 120x100x30cm. • Cores da fórmica sendo: verde claro(2 unid), amarelo claro(2 unid), pêssego(2 unid) e azul francês(2 unid).	AMARAL -4 FCO LOUZADA-04
02	25	31257	ESTANTE BAIXA DE MADEIRA COM 1 PRATELEIRA. FDE DESCRIÇÃO • Corpo composto por: Peças laterais, inferior, prateleira e divisórias em MDP, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas conforme projeto; Peça posterior em MDP, espessura de 15mm, revestida em ambas as faces de laminado Melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas conforme projeto; • Tampo em MDP, espessura de 18mm. Face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão pós formável de 0,6mm de espessura, com raio de curvatura de 10mm,	FCO LOUZADA -11 AMARAL-02 RAUL-12

			acabamento texturizado, na cor CINZA. Face inferior revestida com laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado na cor CINZA. Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA, colados com adesivo "Hot Melting". • Dimensões aproximadas nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), para partes expostas ao contato com o usuário. Dimensões aproximadas nominais de 22mm (largura) x 0,45mm (espessura), para partes onde não haverá o contato com o usuário. Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 40mm, em chapa 16 (1,52mm), soldada e pré-furada. Os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. A superfície da base que fi cará em contato com o móvel deve ser planificada após a aplicação da solda. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, Eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA. Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8". Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio. • Fixações: Fixação das peças que compõe o corpo do armário com dispositivos para conexão definitiva, composto por bucha com sistema de travamento e parafuso com rosca para madeira. Fixação da prateleira com suporte para prateleira em zamac. Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca máquina métrica M6 X 30mm, cabeça redonda e buchas em zamak auto-atarraxantes, com rosca máquina métrica M6 X 14mm. FABRICAÇÃO • Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações	
--	--	--	--	--

			técnicas. • Aplicar tratamento antiferruginoso na base metálica, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de corrosão não deve ser maior que RI 1 (conforme ISO 4628-3). • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "HOT MELTING", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário. GARANTIA • Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: a data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.	
03	12	31262	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO TAMANHO 1 - COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS. FDE. DESCRIÇÃO • Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em laminado	FCO LOUZADA -04 RAUL-08

			melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. ESTRUTURA DA MESA COMPOSTAS DE: • Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); • Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); • Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. FIXAÇÃO DO TAMPO ÀS ESTRUTURAS ATRAVÉS DE: • Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; • Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; • Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de	
--	--	--	---	--

			encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert). • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CONSTITUINTES - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert). • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,2mm e máxima de 9,1mm. • Quando fabricado em compensado, o encosto	
--	--	--	---	--

			deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm. • Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert). • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. FABRICAÇÃO • Na montagem do conjunto somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado, componentes em compensado moldado e fitas de bordo aprovados. • Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. • Em caso da opção de montagem das cadeiras com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um mesmo fabricante. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes,	
--	--	--	--	--

			superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. • Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N,. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. • Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. GARANTIA • Dois anos contra defeitos de fabricação. OBS.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.	
04	20	31263	CONJUNTO PARA REFEITÓRIO TAMANHO 3 - COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS. FDE DESCRIÇÃO • Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac,	FCO LOUZADA -08 RAUL-12

			autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. ESTRUTURA DA MESA COMPOSTAS DE: • Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); • Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); • Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. FIXAÇÃO DO TAMPO ÀS ESTRUTURAS ATRAVÉS DE: • Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; • Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; • Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira/ sapata deve ser	
--	--	--	--	--

			gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. - Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. - Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CONSTITUINTES - CADEIRA - Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA . Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), - Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. - Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. - Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. Estrutura em tubo de aço carbono	
--	--	--	--	--

			laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. • Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. FABRICAÇÃO • Na montagem do conjunto somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado, componentes em compensado moldado e fitas de bordo aprovados. • Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. • Em caso da opção de montagem das cadeiras com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um mesmo fabricante. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de F0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.	
--	--	--	--	--

			• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. • Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. • Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. GARANTIA • Dois anos contra defeitos de fabricação. OBS.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.	
05	14	31268	MESA EM MADEIRA (L= 1600 MM) - MESA COM TAMPO DE MADEIRA AGLOMERADA MONTADA SOBRE ESTRUTURA METÁLICA, DOTADA DE PAINEL FRONTAL. FDE DESCRIÇÃO • Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. CONSTITUINTES • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. • Dimensões aproximadas 1600mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting".	GINO BELLODI – 02 MARLENE RIOTTO-01 MARIA CECILIA-03 BARROS -03 PAULO -01 FCO LOUZADA-02 EDGARD -02

			Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). • Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão -BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões aproximadas 1490mm (largura) x 340mm (profundidade) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões aproximadas nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura). ESTRUTURA COMPOSTA DE: • Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); • Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); • Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); • Travessas inferiores transversais de fixação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. • Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda simples. • Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm. • Aletas de fixação do painel confeccionadas em	
--	--	--	--	--

			chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto. • Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos autoatarraxantes, $\varnothing = 4,8\text{mm}$, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto. • Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, $\varnothing = 4,8\text{mm}$, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1". • Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. FABRICAÇÃO • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes GARANTIA	
--	--	--	--	--

			Dois anos contra defeitos de fabricação. OBS.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.	
06	11	35004	APARELHO PURIFICADOR DE ÁGUA NATURAL E GELADA Aparelho purificador de água natural e gelada - armazenamento de água gelada: 2,0 litros; temperatura média de saída de água: 8°C; temperatura ambiente mínima e máxima de trabalho: 5°C a 42°C; vida útil do elemento filtrante: 4.000 litros; pressão mínima e máxima da rede hidráulica: 3 a 40 mca – metros de coluna de água (0,029 a 0,392 mpa); pressão nominal: 0,196 mpa (20 metros de coluna de água); vazão máxima recomendada : 0,75 litro/minuto; materiais empregados: gabinete metálico, polipropileno, tubo de aço inoxidável, poliacetal e carvão ativado com prata coloidal; pode ser fixado na parede ou colocado sob uma bancada ou mesa; aparelho para ponto de uso: (pou); tensão: 127V OU 220V – 60HZ; consumo: 85 W; capacidade de refrigeração: 2,2 litros/hora com ambiente a 32°C e água a 27°C; peso líquido: 12 kg	MARIA PENHA 01 ANDREA-01 MARIA HELENA -01 MARIA CECILIA-01 BARROS-01 IZABEL SADALLA-01 PAULO MANG-01 AMARAL- 02 MARIA DOLORES-01 FCO LOUZADA-01
07	12	37866	CONJUNTO REFEITÓRIO EM RESINA TERMOPLÁSTICA BIPARTIDO MEDINDO APROXIMADAMENTE 2400MM, COM 02 LONGARINAS COM 05 ASSENTOS CADA - TAMANHO ADULTO DESCRIÇÃO: Mesa com tampo bipartido, liso, confeccionado em resina ABS, medindo 2400mmx800mmx760mm, dotado de nervuras com espessura mínima de 5mm, bordas medindo 30mm sem emendas , fixado a estrutura por meio de parafusos não visíveis, base do tampo da mesa formada por 01 tubo quadrado medindo 25mm x 25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa resultando em um único ponto de solda unindo as extremidades do mesmo tubo, 02 barras de sustentação em tubo	MARIA DA PENHA-12

			50mm x30mm e uma barra confeccionada em tubo quadrado 25mm x 25mm e toda a extensão da mesa. 02 colunas verticais laterais unindo o tampo aos pés em tubos oblongo medindo 77mm x 40mm com espessura mínima de 1,2mm, marca do fabricante injetada em auto-relevo no tampo da mesa. Base dos pés em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco. Uma barra de sustentação em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm fixadas entre as colunas. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura, aumentando a durabilidade, acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 162mm x 53mm com tolerância de +/- 2,00mm, fabricadas em polipropileno virgem, podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meios de parafuso • Cada longarina deverá possuir 05 assentos. Assento medindo 395mm x 410mm. Espessura mínima 5mm. Estrutura da base do assento em tubo de aço industrial de secção 50x30 mm, 02 colunas verticais laterais unindo a base do assento aos pés em tubos oblongo medindo 77mm x 40mm com espessura mínima de 1,2mm. Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm, em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm. Sapatas antiderrapantes e também com a função de proteção da pintura em formato oblongular acompanhando os pés, medindo aproximadamente 174mm x 55mm x 23mm com tolerância de +/- 1,00mm, fabricadas em polipropileno virgem, injetadas na mesma cor do tampo e fixadas à estrutura por meios de rebites galvanizados. • Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da	
--	--	--	---	--

			estrutura e soldado através do sistema MIG.	
08	45	37872	CONJUNTO DE PROFESSOR COM MESA E CADEIRA DESCRIÇÃO: - Mesa- Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 650mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão- BP, acabamento frost, na cor CINZA. - Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de + 2mm para largura e altura e +/- 0,6mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". - Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semi-oblonga de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 -	LUIZ GARAVELLO 02 GINO-04 MARLENE RIOTTO-02 MARIA HELENA -02 MARIA CECILIA-03 BARROS-03 IZABEL SADALLA-11 PAULO MANGOLINI-02 RESERVA 03 RAUL -05 HAMILTON – 03 MARIA DOLORES – 02 FRANCISCO LOUZADA-03

			(1,5mm); • Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1.1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 3/16" x 5/8", zincados. • Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme projeto. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA. CADEIRA: • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor CINZA. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. • Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de	
--	--	--	--	--

			9,7mm e máxima de 12mm. - O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, o nome do fabricante do componente e datador de lotes indicando mês e ano. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. - Bordos em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto em polipropileno copolímero à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. - Fixação do assento em compensado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa na cor CINZA (RAL 7040). - Dimensões aproximadas Mesa: Altura: 760mm; Largura: 1200mm; Profundidade: 650mm. - Dimensões aproximadas Cadeira: - Altura Assento: 460mm; Largura: 387,7mm Profundidade do Assento: 430mm	
09	54	37873	ARMÁRIO DE AÇO – 02 PORTAS COLORIDAS CARACTERÍSTICAS E DIMENSÕES APROXIMADAS: Construído em chapa 24 (0,60mm), com 02 portas de abrir, fechadura de metal cromado de abertura simultânea com fechadura de cinco pinos e chave em duplicata, dotada de hastes de	LUIZ GARAVELLO-11 (3 lar, 2 verd, 3 verm, 3 az) MARLENE RIOTTO-10 (3 lar, 2 verd, 3 verm, 2 az)

			fechamento superior e inferior, medindo 1,98 x 0,90 x 0,40m • Restante da estrutura na cor cinza; • Deverá conter três prateleiras do mesmo material, moldadas com dobras duplas e reforço em ômega na parte inferior, reguláveis em altura através de cremalheiras localizadas nas laterais internas do corpo do armário; • Pés integrados produzidos em chapa ASTM 16 (1,5mm) com 100mm de altura, formato trapézio. Montagem da estrutura através de soldagem por resistência e sistema MIG; • Portas pivotantes contendo três dobradiças embutidas (invisíveis pela parte externa) produzidas em chapa 16 (1,5mm), com pino de 4,76mm de diâmetro em aço carbono SAE 1020/1045; • Sistema de tratamento de superfície que garanta no mínimo 240 horas em câmara de névoa salina e pintura por sistema eletrostático a pó, polimerizado a 220°C com espessura de camada com 60 microns de espessura e resistência de fixação X1/Y1; • O armário deverá estar suportado por reaqueiro com 04 pés a uma altura de 20 cm do chão em cantoneiras com pintura eletrostática epóxi na cor cinza; • Portas nas cores sugeridas: (12) Laranja, (09) Verde, (22) Azul (11) Vermelho	MARIA CECILIA-05 (1 lar, 2 verd, 1 verm, 1 az) MARIANA – 04 (1 lar, 1 verd, 1 verm, 1 az) UEs MAT. PEDAG. (1º/5º e 6/9º) -14 (azul) RESERVA-6 (02 verde, 2 laranja, 2 verm) FRANCISCO LOUZADA-04 (02 laranja, 01 az, 01 verm)
10	17	37875	GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS DESCRIPTIVO: • Gaveteiro volante, com 3 (três) gavetas, confeccionado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão, cor a ser definida; • Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; • Estrutura interna das gavetas em chapas de aço.	ANDREA – 01 GINO -02 MARLENE RIOTTO-01 MARIA CECILIA-02 BARROS -3 PAULO MANGOLINI-01 AMARAL – 02 RAUL -01 FRANCISCO LOUZADA-02 PADRE ADELINO -02

			• Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25 mm, com bordas de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo e frentes de gaveta com 18 mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. • Gavetas: 3 gavetas com frentes em MDP BP e estrutura interna em chapas de aço carbono laminado a frio 1006/1008, cortadas em uma única peça conformada a frio por processo mecânico de puncionamento e dobra, com as partes unidas por solda a ponto, equipadas com correições telescópicas de extração total. Fechadura de tambor de giro, 2 chaves escamoteáveis com posicionamento frontal e fechamento simultâneo. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). Sistema de travamento de gavetas anti-tombamento para limitar a abertura de uma gaveta de cada vez. • Rodízios: Para fácil movimentação do móvel rodízios duplos com diâmetro de 50 mm e pistas em Poliuretano (PU), com chapa estampada com 4 furos em formato de oblongo de 8 mm x 5 mm, fabricado em chapa de aço #14 (1,90 mm) zincado, sendo dois com travas. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. • Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição	
--	--	--	---	--

			de pigmentos micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. DIMENSÕES APROXIMADAS: - Altura:608mm (+/-3mm); Largura: 474mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm). O LICITANTE VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR: - Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 DA ABNT. - A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - Certificação de cadeia de custódia para produtos de madeira comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. - Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; para a referida comprovação poderão ser apresentados: certificado do CADMADEIRA, instituído pelo decreto estadual Nº 53047/2008; certificado (selo) de cadeia de custódia CERFLOR ou certificado (SELO) de cadeia de custódia FSC – FOREST STEWARDSHIP COUNCIL, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (Certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; os certificados de cadeia de custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de	
--	--	--	--	--

			consulta via internet nos sites das entidades emissoras.	
11	13	37876	ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS - Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC DESCRIPTIVO: • Armário Baixo com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (mediumdensityparticleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito, 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; cor a ser definida; • Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; • Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleira e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. • Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremone com varão para travamento das portas, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. • Prateleira: Uma prateleira ajustável, com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. • Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do	MARLENE RIOTTO-01 MARIA CECILIA-03 BARROS-01 PAULO MANG.-01 GINO-02 FCO LOUZADA -02 AMARAL-01 PADRE ADELINO-02

			desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição a base de epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. • Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas	
--	--	--	---	--

			cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1).O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. DIMENSÕES: - Altura: 810mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade:506mm (+/-3mm). O licitante vencedor deverá apresentar: - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida - (lei federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA portaria 3.751 de 23.11.1990 e artigo 67 da lei federal nº 5194. - Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT. - A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - Certificação de cadeia de custódia para produtos de madeira comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. - Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados	
--	--	--	---	--

			terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.	
12	02	40814	MESA RETA INDIVIDUAL COM GAVETEIRO VOLANTE: COR SAFIRA • Mesa reta individual confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com bp (laminado melamínico de baixa pressão). • Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. • Estrutura confeccionada com colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em "v" invertido, acabamentos arredondados, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (c x a x l) e abertura para encaixe da coluna e soldada por dentro do pé de forma que fique invisível ao usuário; • Para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura, dobrada em formato de "u", e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que receber um passa-fios com tampa de arremate em formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; • Travessa sob o tampo estampada em repuxo com formato estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. • Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de mdp (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em bp (laminado melamínico de baixa pressão) com	LUIZ GARAVELLO - 02

			textura tátil com efeito 3d e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; • Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,00mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da norma abnt nbr 13966:2008; painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. • A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de etileno vinil acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. • A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. • Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas.	
--	--	--	--	--

			- Gaveteiro volante com duas gavetas confeccionadas em MDP de 18mm com 2 faces do mesmo acabamento e chapas de aço de no mínimo 0,60mm de espessura, com correições telescópicas e puxadores embutidos. DIMENSÕES: - Altura: 740 mm (+/-10 mm) (do chão ao tampo); - Largura: 1200 mm (+/-3 mm); - Profundidade: 700 mm (+/-3 mm).	
13	138	40815	CADEIRA COM ESTRUTURA EM TUBO 7/8 ESTRUTURA: - Em tubos de aço 1010/1020 bitola 7/8" em chapa de 1,50mm de espessura, unidos por processo MIG, formando quatro pés de apoio. - Suporte do encosto com 95° formado por peça única apoiando o encosto em três pontos, o assento e finalizando nos pés dianteiros. - Pés traseiros formados por uma peça conformada a frio com tendo um segmento transversal que constitui uma travessa sob o assento, unidas por processo de fusão a arco elétrico que utiliza um arame eletrodo consumível continuamente alimentando a poça de fusão em um gás inerte para proteção da região de soldagem, acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com revestimento epóxi, em que as partículas de pó aderidas se fundem formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. - A estrutura não pode ter respingos de solda e arestas cortantes; - Fechamento dos tubos por meio de ponteiros injetadas. ASSENTO: - Confeccionados em MDF moldado a quente, de formato anatômico e com para apoio das pernas, espessura total não inferior a 10 mm e revestidos por laminado melamínico com espessura não inferior a 0,7mm, tendo os bordos e a face inferior envernizada a poliuretana, fixados a estrutura por meio de rebites de alumínio com 5 mm de diâmetro. ENCOSTO: - Confeccionados em compensado multilaminado, ou	LUIZ GARAVELLO 36 +18 (sala de leitura e recepção) MARIA CECILIA 42 GINO-15 PAULO- 18(LEIT/INF) FCO LOUZADA-06 HAMILTON-03

			MDF moldado a quente, de formato anatômico para acomodação das costas de forma confortável, espessura total não inferior a 10 mm e revestidos por laminado melamínico de alta pressão em ambas as faces com espessura não inferior a 0,7mm, tendo os bordos e os bordos envernizados a poliuretana, fixado a estrutura por meio de rebites de alumínio com 5 mm de diâmetro. DIMENSÕES APROXIMADAS: • Altura do assento: 450 mm • Assento: 390 x 390 mm +/- 10 mm • Encosto: 360 x 225 mm +/- 10 mm • Inclinação do assento: + 5° • Inclinação do encosto: 95° GARANTIA • Doze meses contra defeitos de fabricação. FABRICAÇÃO • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. • CORES: (46 UND) AZUL, (46 UND) LARANJA, (46 UND) VERDE	
14	26	40816	MESA SEXTAVADA PARA BIBLIOTECA • Mesa para biblioteca e interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiros em polipropileno. • Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de baixa pressão e superior de alta pressão, construído por seis ângulos de 120° ligados por linhas retas e seis raios 40 mm	LUIZ GARAVELLO- 06 MARIA CECLIA -07 MARIA HELENA -06 GINO BELLODI-01 BARROS -03 IZABEL SADALLA-01 PAULO MANG.-02

			circunscrito num círculo de 1200 mm, sendo que a soma dos ângulos internos somam 720°, e acabamento em todo seu contorno com bordos em perfil termoplástico plano e colado por sistema "HOT MELT", com espessura de 2,5 mm. • Estrutura monocoque em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° ligados por Linhas retas sendo três duplas de linhas paralelas, construída por tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm na vertical e horizontal em peça única, unidas por processo de fusão a arco elétrico que utiliza um arame eletrodo consumível continuamente alimentando a poça de fusão e um gás inerte para proteção da região de soldagem, acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com revestimento epóxi, em que as partículas de pó aderidas se fundem formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220 °C. • A estrutura não poder ter respingos de solda e arestas cortantes. • Os fechamentos dos tubos devem ser por meio de ponteiros injetadas em polipropileno. Deve Ser Apresentado: • Certificação de cadeia de custódia para produtos de madeira comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. • Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; para a referida comprovação poderão ser apresentados: CERTIFICADO DO CADMADEIRA, instituído pelo decreto estadual nº 53047/2008; Certificado (Selo) de Cadeia de Custódia Cerflor ou Certificado (selo) de cadeia de custódia fsc – forest stewardship council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; os certificados de cadeia de custódia apresentados	
--	--	--	---	--

			terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras DIMENSÕES APROXIMADAS: • Altura total: 750 mm • Largura: 1200 mm • Profundidade: 1050 mm • Cores: (11 und) azul, (8 UND) laranja, (07 und) verde	
15	80	40817	BANQUETA PARA LABORATÓRIO ESTRUTURA NA COR PRETA DESCRIÇÃO: • Assento em compensado multi-lâminas, com espessura de 25mm e diâmetro de 300mm. Lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deteriorização por fungos ou insetos. • Revestimento nas duas faces do assento em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano. • Bordos arredondados, com aplicação de selador, seguido de verniz Poliuretano. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 22,3mm (7/8"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do assento à estrutura por meio de parafusos autoatarraxantes, 3/16" x 1 1/2" cabeça oval, zincados. • Sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor PRETA, fixadas à estrutura através de encaixe. Tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa na cor PRETA. • Dimensões Básicas Aproximadas: Altura: 580mm; Largura: 390mm; Ø Assento: 300mm.	LUIZ GARAVELLO -30 MARIA CECILIA-30 GINO BELLODI-10 BARROS -10
16	04	40818	ARQUIVO DE AÇO 04 GAVETAS: FRENTE DAS GAVETAS COR AZUL • Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas	LUIZ GARAVELLO-04

			deslizantes com a seguinte configuração: gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (0,90mm) de espessura, formadas por: frente da gaveta com estampa para porta etiqueta; • Suporte para pasta suspensa formado por requadro. Base estruturada para união de todo conjunto da gaveta; • As gavetas se movimentam por meio de corrediças telescópicas de no mínimo 45 mm de largura com capacidade de 45 kg/par. Fechadura cilíndrica com travamento simultâneo das gavetas. • Puxadores em forma de alça de 96mm com acabamento cromado. Porta etiquetas estampado na frente da gaveta. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do arquivo deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). 02 (dois) travamentos internos por meio de um perfil "u" em chapa de aço carbono 22 (0,90mm). Para o desnível do piso sapatas reguláveis com no mínimo 34 mm de diâmetro e rosca 3/8". Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. • O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C., garantindo resistência à névoa salina de 240 horas, comprovada por laboratório acreditado pelo INMETRO. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado. DIMENSÕES: • Altura total: 1335 mm ± 10; • Largura total: 470 mm ± 10; • Profundidade: 630 mm ± 10 O vencedor deverá apresentar no prazo de até 5 dias: • Certificação de produto para com a NBR-	
--	--	--	--	--

			13961:2010 da ABNT. Relatório de ensaio referente NBR 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina; NBR ISO 4628:2015 - tintas e vernizes — avaliação da degradação de revestimento - designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - parte 3: avaliação do grau de enferrujamento NBR 8095:2015 – material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada NBR 10443:2008 - tintas e vernizes - determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - método de ensaio; NBR 11003:2009 – tintas – determinação da aderência; NBR 11888:2008 - bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e aço de baixa liga e alta resistência - requisitos gerais NBR 5841:2015 - determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas	
17	07 _z	40819	ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS: • Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com a seguinte configuração: gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (0,90mm) de espessura, formadas por: frente da gaveta com estampa para porta etiqueta; suporte para pasta suspensa formado por requadro. • Base estruturada para união de todo conjunto da gaveta; as gavetas se movimentam por meio de corrediças telescópicas de no mínimo 45 mm de largura com capacidade de 45 kg/par. Fechadura cilíndrica com travamento simultâneo das gavetas. Puxadores em forma de alça de 96mm com acabamento cromado. • Porta etiquetas estampado na frente da gaveta. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do arquivo deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). 02 (dois) travamentos internos por meio de um perfil “u” em chapa de aço carbono 22 (0,90mm). Para o desnível do piso sapatas reguláveis com no mínimo 34 mm de diâmetro e rosca 3/8”. Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. • O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com	LUIZ GARAVELLO-04 MARIA CECILIA -02 MARIANA NAGATA-01

			espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C., garantindo resistência à névoa salina de 240 horas, comprovada por laboratório acreditado pelo inmetro. - Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado. DIMENSÕES: - Altura total: 1335 mm ± 10; - Largura total: 470 mm ± 10; - Profundidade: 630 mm ± 10 O vencedor deverá apresentar no prazo de até 5 dias: - Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 DA ABNT. Relatório de ensaio referente NBR 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina; NBR ISO 4628:2015 - tintas e vernizes – avaliação da degradação de revestimento - designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - parte 3: avaliação do grau de enferrujamento NBR 8095:2015 – material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada NBR 10443:2008 - tintas e vernizes - determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - método de ensaio; NBR 11003:2009 – tintas – determinação da aderência; NBR 11888:2008 - bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e aço de baixa liga e alta resistência - requisitos gerais NBR 5841:2015 - determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.	
18	18	40820	ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE: - Estante biblioteca dupla face, com 12 prateleiras, sendo 10 removíveis e ajustáveis com dupla dobra no sentido longitudinal, formando 06 vãos. COMPOSIÇÃO - Produto elaborado em chapa de aço laminado a	LUIZ GARAVELLO- 8 MARIA CECILIA-8 VILMA-02

			frio SAE 1006/1008. • 10 prateleiras medindo 920 mm x 250 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de reforço interno longitudinal tipo ômega, em chapa de #20 (0,90mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal, abas laterais e longitudinais funcionando como anteparo contra queda de materiais depositados. • Cada prateleira suporta até 60 kg, sendo recomendado 40 kg para manter a segurança do móvel. • Colunas em perfil "g" com largura de 60 mm, abas de 30 mm e reforço de 15 mm com cremalheiras dispostas verticalmente para permitir a regulação em altura de cada prateleira. Confeccionadas em chapa #16 (1,50mm) de espessura. • Montagem por meio de parafusos ($\frac{1}{4}$ x $\frac{1}{2}$) e porcas ($\frac{1}{4}$) zincadas. CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS • Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. • Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas. • Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem, com dispositivos e engates de fácil montagem, que possibilitem apenas uma montagem garantindo o perfeito travamento do sistema evitando a possibilidade de desmontagem em ações de vandalismo. ACABAMENTO • Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. • Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, conforme NBR 10443:2008 - tintas e vernizes - determinação da espessura da película seca sobre superfícies	
--	--	--	---	--

			rugosas - método de ensaio. • Laudo de nevoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 – material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina). O grau de corrosão não deve ser maior que RI 1 (conforme ISO 4628-3). • Os relatórios técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina e espessura de camada deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo cgcre-inmetro, podendo ter como referência mobiliário de aço. EMBALAGEM • Deve ser assegurada no transporte e no armazenamento, a devida proteção das peças e componentes por meio de embalagens adequadas, através do uso de papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, envolto em plástico termoencolhível. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. • De acordo com o requisito de segurança e usabilidade da ABNT NBR 13961, a estante deve ser fornecido com “manual do usuário” no qual constem instruções para uso e recomendações de segurança cabíveis. DIMENSÕES APROXIMADAS: • Altura: 2000mm (+/-10mm) • Largura: 920mm (+/10mm) • Profundidade: 655mm (+/-10mm) GARANTIA • Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação. COR • Cor cinza • Injetados na cor cinza compatível.	
19	04	40821	ARMÁRIO BALCÃO 3 PORTAS- FACES DAS PORTAS NA COR AZUL Descrição:	LUIZ GARAVELLO -03

			• Armário baixo fechado com três portas com chave, na cor cinza com azul e borda em PVC cinza, modelo linha polar em BP 15mm, c/ bordas em PVC na cor cinza. • Medindo aproximadamente: 0,80 de altura x 0,40 de profundidade x 1,22 de largura.	
20	05	40822	GAVITEIRO VOLANTE 03 GAVETAS- FACE DAS GAVETAS NA COR AZUL • Gaveteiro volante, com 3 (três) gavetas, confeccionado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3d e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; • Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; estrutura interna das gavetas em chapas de aço. Corpo: composto por tampo e base com espessura de 25 mm, com bordas de 2,0mm de espessura. • Laterais, fundo, prateleiras e frentes de gaveta com 18 mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. • Gavetas: 3 gavetas com frentes em MDP BP e estrutura interna em chapas de aço carbono laminado a frio 1006/1008, cortadas em uma única peça conformada a frio por processo mecânico de puncionamento e dobra, com as partes unidas por solda a ponto, equipadas com corrediças telescópicas de extração total. Fechadura de tambor de giro, 2 chaves escamoteáveis com posicionamento frontal e fechamento simultâneo. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões aproximadas 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). • Sistema de travamento de gavetas anti-tombamento para limitar a abertura de uma gaveta de cada vez. • Rodízios: para fácil movimentação do móvel rodízios duplos com diâmetro de 50 mm e pistas em poliuretano (pu), com chapa estampada com 4 furos em formato de oblongo de 8 mm x 5 mm, fabricado em chapa de aço #14 (1,90 mm) zincado,	LUIZ GARAVELLO- 5

			sendo dois com travas. • As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de etileno vinil acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis à altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que R11. • Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência à choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de gavetas e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da nm 300-1). • A gaveta deve ser aberta a 2/3 de seu comprimento interno e adequada com ensaios de resistência e durabilidade de gavetas e trilhos, conforme item 6.3.5 da norma ABNT NBR 13961:2010.	
--	--	--	--	--

			DIMENSÕES APROXIMADAS: • Altura: 608mm (+/-3mm); • Largura: 474mm (+/-3mm); • Profundidade: 506mm (+/-3mm).	
21	03	40823	ARMÁRIO MISTO 3 PORTAS DESCRIÇÃO • Descrição: Armário misto com três portas com chave e três prateleiras abertas na parte superior, na cor cinza com azul e borda em PVC cinza, modelo linha polar em BP 15mm, medindo aproximadamente 1,57 de altura x 0,40 de profundidade x 0,80 de largura.	LUIZ GARAVELLO-03
22	02	40824	MESA RETA MODELO DIRETOR • Mesa reta individual na confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. • Estrutura confeccionada com colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono; • Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90MM), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em "V" invertido, acabamentos arredondados, com dimensões aproximadas de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna e soldada por dentro do pé de forma que fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. • Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura, dobrada em formato de "u", e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que receber um passa-fios com tampa de arremate em formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para	SME- 2

			identificação da mesma; • Travessa sob o tampo estampada em repuxo com formato estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. • Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (Mediumdensityparticleboard) com ambas as faces em BP (Laminado Melamínico de Baixa Pressão) com textura tátil com efeito 3d e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; • Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,00mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da norma abnt nbr 13966:2008; painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da norma ABNT NBR 13966:2008. • As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de etileno vinil acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os	
--	--	--	---	--

			cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da norma ABNT NBR 13966:2008. • Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas. Corrediças telescópicas e puxadores embutidos. • Cor: PRETA DIMENSÕES APROXIMADAS: • Altura: 740 mm (+/-10 mm) (do chão ao tampo); • Largura: 1400 mm (+/-3 mm); • Profundidade: 700 mm (+/-3 mm).	
23	05	40825	MESA DELTA - COR AZUL • Mesa estação de trabalho 90° • Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: mesa estação de trabalho 90° confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (Laminado Melamínico de Baixa Pressão). • Estrutura composta por pés e travessas em chapas de aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com duas colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono e uma coluna central em tubo quadrado de 50mm x 50mm com parede de 1,20mm de espessura; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em “v” invertido, com acabamentos arredondados, e	LUIZ GARAVELLO- 05

			dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x L x A), abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui uma sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. • Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura dobrada em formato de “u”, e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessa sob o tampo estampada em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (Laminado Melamínico de Baixa Pressão) com textura tátil com efeito 3d e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da norma ABNT NBR 13966:2008; painel de privacidade nas duas faces laterais com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. • A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de etileno vinil acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa	
--	--	--	---	--

			e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. • A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas. DIMENSÕES APROXIMADAS: • Altura: 740mm (+/-10mm) (do chão ao tampo); • Largura: 1400mm (+/-3mm); • Profundidade: 1600mm (+/-3mm); • Profundidade tampo: 700mm (+/-3mm).	
24	35	40826	CADEIRA DIRETOR COM BRAÇO: COR AZUL • Cadeira giratória operacional tipo B com S.R.E lâmina – (Sistema Reclinador do Encosto), apoia braços reguláveis e espaldar diretor, fabricada de acordo com a Norma ABNT NBR 13962:2006. CONFIGURAÇÃO: • Base giratória montada por encaixe cônico, com aranha de 05 hastes fabricadas em tubo de aço SAE 1010/1020 tubular retangular 20x30 mm com 1,5 mm de espessura da parede, apoiadas sobre rodízios de nylon de duplo giro, com capa, com semiesfera plástica injetada junto da estrutura, que facilita o giro, indicado para carpetes, tapetes e similares, com sistema de travamento de eixo de giro das rodas por mola helicoidal e pino de nylon injetado, dificultando o deslocamento involuntário	LUIZ GARAVELLO-05 MARIA CECILIA-03 ANDREA – 03 VILMA-02 GINO-04 BARROS-02 IZABEL SADALLA-04 PAULO MANG-02 RAUL -03 HAMILTON – 02 AMARAL -03 FCO LOUZADA-02

			da cadeira quando da não presença do usuário sentado, sendo seu destravamento automático quando o usuário pressiona o assento da cadeira. Eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado sae 1213 com 8 mm de diâmetro. • A montagem dos rodízios na base é feita diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. • Na ponta das hastes encontram-se pinos redondos fabricados em aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro cravados e soldados na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, por solda do tipo mig, evitando quebras e jogos. • Cone central fabricado em tubo redondo de aço SAE 1012 com parede 2,25 mm e diâmetro 57,15 mm fixado nas hastes por meio de solda do tipo mig, onde se fixa o pistão a gás, coberto por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna e para acabamento das hastes da aranha. • Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço sae 1010/1020 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em poliacetal e recalibrada na montagem, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás din 4550 classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. o sistema de montagem entre coluna, base e mecanismo é por encaixe cônico to tipo morse. • Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, através de alavanca individual, do lado direito do mecanismo injetado em poliacetal, na cor preta de forma anatômica. • Mecanismo do tipo s.r.e com pacote duplo de lâminas reguladoras, de estrutura monobloco com chapas laterais em aço com 3 mm de espessura, assento fixo e com inclinação fixa	
--	--	--	--	--

			entre -2° à -5° e furos com distância entre centros de 160 x 200 mm. chapa de espera para fixação do suporte do encosto fabricado em chapa de aço com 4,25mm de espessura. • Suporte do encosto fabricado em mola de aço sae 1050 curvada a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura, sistema de regulação de altura automática por meio de catraca com 7 posições totalizando 70 mm de curso, sem presença de manipul. A fixação do encosto na mola é feita com parafusos máquina philips, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. • Inclinação do encosto com 16° de curso semi-circular mediante acionamento de uma única alavanca injetada em poliacetal, no lado direito do mecanismo, de forma anatômica, podendo-se assim obter infinitas posições. Alavanca de acionamento do sre possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulação fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frear o mecanismo na posição desejada, proveniente da ação de um conjunto de multilâminas arruelas e mola de compressão. Possui molas de torção com enrolamento horário e anti-horário, para o retorno automático do encosto. • Assento, em compensado multilaminado, resinado, 13 mm de espessura, moldado anatomicamente a quente, com curvatura na sua parte frontal assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de cfc, densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, com 60 mm de espessura média, porca de garras encravadas e rebitadas em número de 08 no mínimo, parafusos sextavados grau 5 sae j429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero	
--	--	--	--	--

			texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado. • Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. possui dupla curvatura permitindo acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 kg/m³, com 40 mm de espessura média, porca de garras encravadas e rebitadas em número de no mínimo 04 (quatro), parafusos máquina Philips, na bitola ¼"x 20 FPP e contracapa em polipropileno injetado na cor preta, com identificação do fabricante, e desenho de linhas orgânicas e com microtextura no acabamento central, montada por encaixe em presilha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 35% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior. Isso permite o acesso a mecanismos e componentes internos, para futuras manutenções. • Assento e encosto isento de perfil em pvc. • Revestimento do assento e do encosto a escolha no catálogo do fabricante fixada com grampos com acabamento zincado ao assento e encosto de madeira. • Fixação do assento aos componentes metálicos da poltrona é executado por parafusos sextavados grau 5 SAE j429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 FPP e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira, com travamento frontal, ambos os lados, evitando que se soltem. • A fixação da mola no mecanismo é feita com parafusos sextavados grau 5 SAE j429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange na bitola ¼"x 20 FPP e porcas torque sextavada com flange na bitola ¼" 20 FPP. • Apoia braços composto de polipropileno copolímero injetado texturizado, com alma de aço SAE 1020, pintado, regulagem de altura por botão e trava oval injetados em pa 6.0 natural, medindo 30 x 50 mm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso, pulmão do braço injetado em poliuretano integral SKIN, chapa de aço do "I" do braço medindo 50,5 mm x 6,35 mm de espessura.	
--	--	--	---	--

			chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafusos com o uso de chave. a fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados grau 5 SAE j429 do tipo flangeado tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira do assento. - Os componentes metálicos pintados da poltrona possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito etapas, sem uso de produtos clorados para desengraxe, posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, para melhor proteção contra corrosão e proporcionar melhor ancoragem do processo de pintura. - Pintura em pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, isenta de metais pesados, atendendo norma rohs, na cor preta liso semi-brilho, com camada média de 60 microns, curadas em estufa à temperatura de 200° c. referências: base e seus acabamentos na cor preta. Revestimentos em tecidos na cor do fabricante. Identificação do fornecedor: etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio, com informações impressas de forma permanente, a ser fixado abaixo assento contendo os seguintes dados: nome do fornecedor; nome do fabricante; DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: - Largura total da cadeira: 660mm; - Altura total da cadeira: 870/1055 mm; - Altura do encosto: 450 mm; - Largura do encosto: 445 mm; - Profundidade do assento: 460 mm; - Largura do assento: 480 mm.	
25	08	40827	CADEIRA DIRETOR COM BRAÇO: COR PRETO - Cadeira giratória operacional tipo B com S.R.e lâmina – (Sistema Reclinador do Encosto), apoia braços reguláveis e espaldar diretor, fabricada de acordo com a norma ABNT NBR 13962:2006. CONFIGURAÇÃO: - Base giratória montada por encaixe cônico, com aranha de 05 hastes fabricadas em tubo de aço sae 1010/1020 tubular retangular 20x30 mm com 1,5	SME-06 MARIA CECILIA 02

			mm de espessura da parede, apoiadas sobre rodízios de nylon de duplo giro, com capa, com semiesfera plástica injetada junto da estrutura, que facilita o giro, indicado para carpetes, tapetes e similares, com sistema de travamento de eixo de giro das rodas por mola helicoidal e pino de nylon injetado, dificultando o deslocamento involuntário da cadeira quando da não presença do usuário sentado, sendo seu destravamento automático quando o usuário pressiona o assento da cadeira. Eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 8 mm de diâmetro. A montagem dos rodízios na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. • Na ponta das hastes encontram-se pinos redondos fabricados em aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro cravados e soldados na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, por solda do tipo mig, evitando quebras e jogos. • Cone central fabricado em tubo redondo de aço sae 1012 com parede 2,25 mm e diâmetro 57,15 mm fixado nas hastes por meio de solda do tipo mig, onde se fixa o pistão a gás, coberto por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna e para acabamento das hastes da aranha. • Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em poliacetal e recalibrada na montagem, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás din 4550 classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. O sistema de montagem entre coluna, base e mecanismo é por encaixe cônico to tipo morse. • Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, através de alavanca individual, do lado direto do mecanismo	
--	--	--	--	--

			injetado em poliacetal, na cor preta de forma anatômica. • Mecanismo do tipo s.r.e com pacote duplo de lâminas reguladoras, de estrutura monobloco com chapas laterais em aço com 3 mm de espessura, assento fixo e com inclinação fixa entre -2° à -5° e furos com distância entre centros de 160 x 200 mm. Chapa de espera para fixação do suporte do encosto fabricado em chapa de aço com 4,25mm de espessura. • Suporte do encosto fabricado em mola de aço sae 1050 curvada a quente com posterior tratamento térmico, com 75,20mm largura e 6,35 mm de espessura, sistema de regulagem de altura automática por meio de catraca com 7 posições totalizando 70 mm de curso, sem presença de manipululo. A fixação do encosto na mola é feita com parafusos máquina philips, na bitola ¼"x 20 FPP, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. • Inclinação do encosto com 16° de curso SEMI-circular mediante acionamento de uma única alavanca injetada em poliacetal, no lado direito do mecanismo, de forma anatômica, podendo-se assim obter infinitas posições. Alavanca de acionamento do sre possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frear o mecanismo na posição desejada, proveniente da ação de um conjunto de multilâminas arruelas e mola de compressão. Possui molas de torção com enrolamento horário e anti-horário, para o retorno automático do encosto. - assento, em compensado multilaminado, resinado, 13 mm de espessura, moldado anatomicamente a quente, com curvatura na sua parte frontal assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, com 60 mm de espessura média, porca de garras	
--	--	--	--	--

			encravadas e rebitadas em número de 08 no mínimo, parafusos sextavados grau 5 sae j429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 FPP e contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado. • Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui dupla curvatura permitindo acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de cfc, com densidade controlada de 50 a 60 kg/m³, com 40 mm de espessura média, porca de garras encravadas e rebitadas em número de no mínimo 04 (quatro), parafusos máquina philips, na bitola ¼"x 20 FPP e contracapa em polipropileno injetado na cor preta, com identificação do fabricante, e desenho de linhas orgânicas e com microtextura no acabamento central, montada por encaixe em presilha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 35% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos phillips na parte inferior. Isso permite o acesso a mecanismos e componentes internos, para futuras manutenções. • Assento e encosto isento de perfil em PVC. • Revestimento do assento e do encosto a escolha no catálogo do fabricante fixada com grampos com acabamento zincado ao assento e encosto de madeira. • Fixação do assento aos componentes metálicos da poltrona é executado por parafusos sextavados grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 FPP e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira, com travamento frontal, ambos os lados, evitando que se soltem. • A fixação da mola no mecanismo é feita com parafusos sextavados grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange na bitola ¼"x 20 FPP e porcas torque sextavada com flange na bitola ¼" 20 FPP. • Apoia braços composto de polipropileno copolímero injetado texturizado, com alma de aço sae 1020, pintado, regulagem de altura por botão e trava oval injetados em pa 6.0 natural, medindo	
--	--	--	---	--

			30 x 50 mm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso, pulmão do braço injetado em poliuretano integral skin, chapa de aço do "I" do braço medindo 50,5 mm x 6,35 mm de espessura. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafusos com o uso de chave. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados grau 5 SAE j429 do tipo flangeado tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 FPP e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. - Os componentes metálicos pintados da poltrona possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito etapas, sem uso de produtos clorados para desengraxe, posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, para melhor proteção contra corrosão e proporcionar melhor ancoragem do processo de pintura. - Pintura em pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, isenta de metais pesados, atendendo norma ROHS, na cor preta liso semi-brilho, com camada média de 60 microns, curadas em estufa à temperatura de 200° c. Referências: base e seus acabamentos na cor preta. Revestimentos em tecidos na cor do fabricante. Identificação do fornecedor: etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio, com informações impressas de forma permanente, a ser fixado abaixo assento contendo os seguintes dados: nome do fornecedor; nome do fabricante; DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: - Largura total da cadeira: 660mm; - Altura total da cadeira: 870/1055 mm; - Altura do encosto: 450 mm; - Largura do encosto: 445 mm; - Profundidade do assento: 460 mm; - Largura do assento: 480 mm.	
26	08	40828	TV LED 49" CARACTERÍSTICAS GERAIS: - Design Slim - Com Conversor para TV digital integrado - Full HD 1080p - Wi-Fi integrado - Wireless Lan Built-in	GINO-01 MARIA DA PENHA-01 ANDREA 01 VILMA - 01 AMARAL -01 RAUL – 01 – Padre

			• Wide Color Enhancer • Clear Motion Rate 120Hz • Timer Off • Éstereo • Função SAP ÁUDIO • DTS Codec: DTS Premium sound • Dolby Digital Plus • Virtual Surround: DTS Studio Sound • Tipo de Alto-falante: Down Firing + Base Reflex CONEXÕES: • 02 Entradas HDMI • 01 entrada USB • 01 Entrada Componente (Y/Pb/Pr) • 01 Entrada vídeo composto (AV - Uso comum para component Y) • 1 Rede Ethernet (LAN) • 1 Saída de áudio (Mini Jack) • 1 Entradas de RF (Terrestre) • Tipo de tela: LED • Formato da Tela: Plana ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: • COR: Preto • Resolução: Full HD - 1.920 x 1.080 linhas (2.073.600 pixels) • Potência de áudio total (RMS) 20 W (10 W +10 W) • Entrada de áudio e vídeo • Sistema de TV: NTSC, PAL-M, PAL-N, ISDB-TB • Dimensões aproximadas s/ base (LxAxP) mm: 1118.8 x 650.0 x 74.2 • Dimensões aproximadas c/ base (LxAxP) mm: 1118.8 x 669.9 x 187.5	adelino DOLORES -02
27	09	40829	RADIO • Bluetooth • Reproduz MP3 • Entrada USB, auxiliar de áudio estéreo (P2) • Rádio FM estéreo • Display digital • Função Reapet • Antena telescópica	VILMA – 02 GINO -02 AMARAL -02 PADRE ADELINO-03

			• Bivolt automático MEDIDAS APROXIMADAS: • Altura: 12,50 Centímetros • Largura: 24,00 Centímetros • Profundidade: 22,50 Centímetros • Peso: 820,00 Gramas	
28	10	40830	MICROONDAS Capacidade: • Volume útil mínimo de 30 litros, resultado do produto das dimensões internas da cavidade do equipamento. CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS: • Gabinete monobloco em aço galvanizado revestido interna e externamente com pintura eletrostática em pó, na cor branca. • Iluminação interna. • Painel de controle digital com funções pré-programadas. • Timer. • Display digital • Relógio. • Porta com visor central, dotada de puxador e/ou tecla de abertura. • Dispositivos e travas de segurança. • Sapatas plásticas. • Prato giratório em vidro. • Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação. • Plugue e cordão de alimentação com certificação INMETRO. • Voltagem: 110V • Indicação da voltagem no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho. • Consumo (kw/h): 1,25Kwh • Potencia (w): 800w • Selo de certificação INMETRO. • Dimensões aproximadas do produto - cm (AxLxP) 29,1x50,5x44cm	CENTRO PROFESSOR 01 ANDREA-01 MARLENE RIOTTO-01 MARIA HELENA-01 BARROS-01 IZABEL SADALLA-01 PAULO MANG-01 AMARAL-01 MARIA DOLORES-01 FCO LOUZADA-01

			Peso aproximado do produto: 12,26kg	
29	02	40832	CASTELO MEDIEVAL 6 EM 1 DESCRIÇÃO: - Confeccionado em plástico colorido e resistente. - Contém duas plataformas de observação nas torres, manivela para a ponte levadiça que abre para os dois lados e escada de cordas. - Dimensões aproximadas: 350 x 174 x 132 cm. - São 6 em 1, sendo: ponte levadiça, escorregador, túnel, escada de cordas, torres de observação e porão para esconderijo. - Acoplável à caixa de areia Estrela do Mar.	LUCIMAR -1 PADRE -1

LOTE II				
30	272	24282	PLACA DE TATAME EM E.V.A DESCRIÇÃO: - Placa de tatame em E.V.A., atóxico, resistente a água, revestido c/ película siliconada, antiderrapante. Medidas aproximadas: 1,00 m x 1,0 m, 15 mm de espessura. - Nas Cores (136 un) Azul e (136 un) Vermelho.	GINO-12 MARIA CECILIA- 12 MARLENE RIOTTO-12 MARIA HELENA-12 IZABEL SADALLA-12 PAULO MANG -12 CRECHES-200 25 CADA CRECHE
31	125	31286	MURAL EM PAINEL MDF - FDE. DESCRIÇÃO - Mural em painel MDF, dotado de suportes de fixação. CONSTITUINTES - Painel em MDF de 18mm, dimensões 1200mm (altura) x 1350mm (largura), revestido em ambas as faces de laminado melamínico (BP), superfície texturizada, cor CINZA. - Todos os topos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto	GARAVELO -22 VILMA-13 GINO-15 MARLENE RIOTTO-02 MARIA HELENA-10 MARIA CECILIA- 10 BARROS-02 PAULO MANG-03 SME -12 AMARAL – 10 MARIA DOLORES-07

			de polivinila) com "primer", 1,5mm, cor CINZA, coladas com adesivo "Hot Melting". • 4 suportes de fixação do painel em aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), dobrados e estampados. • Conjunto para fixação dos suportes ao painel compostos de 8 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm de comprimento e 8 buchas autoatarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm de comprimento. • Conjunto para fixação na parede composto de 4 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4" (diâmetro de 6,3mm) x 60mm de comprimento, com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 4 buchas de Nylon tipo S10. • Pintura dos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA. FABRICAÇÃO • Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. GARANTIA • Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: a data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.	RAUL-08 FRANCISCO LOUZADA-11
--	--	--	--	---

32	40	34746	CAVALINHO DE PLÁSTICO DESCRIÇÃO: Confeccionado em plástico, assento baixo, largos e estáveis, desenvolvido pelo sistema de rotomoldagem. Medindo aproximadamente 84,0cm comprimento 26,0cm de largura x 50,0cm de altura. Produto com certificação do INMETRO.	LUCIMAR-10 PADRE ADELINO -10 MARIA DOLORES-10 RAUL -10
33	40	34770	GANGORRA MINHOC DESCRIÇÃO: Confeccionada em plástico colorido, atóxico, rotomoldado, resistente, em formato de minhoca, medindo aproximadamente 0,75cm de comprimento x 0,26cm de largura x 0,48cm de altura. Produto com certificação do INMETRO.	LUCIMAR-10 PADRE ADELINO-10 MARIA DOLORES-10 RAUL -10
34	23	40831	ESCADA DE ALUMINIO 07 DEGRAUS Descrição: - Estrutura em alumínio com acabamento em polipropileno. Capacidade carga: até 120 kg Degraus: 7 - Medidas Aproximadas: Escada fechada (L x C x A): 515 x 101 x 2150 mm Escada aberta (L x C x A): 515 x 1180 x 1500 mm	LUIZ GARAVELLO-1 MARIA CECILIA-1 IZABEL-1 BARROS-1 ROLIM -1 GINO-1 MARIA PENHA-1 ANDREA-1 VILMA-1 MARIA HELENA-1 MARIANA -1 RIOTTO-1 PAULO MANGOLINI-1 CENTRO PROFESSOR-1 SME-1 AMARAL-1 HAMILTON-1 EDGARD-1 DOLORES-1 RAUL-1 FRANCISCO-1 LUCIMAR-1 PADRE ADELINO-1
35	14	40833	QUADRO BRANCO C/MOLDURA ALUMÍNIO 1,20 X	LUIZ GARAVELLO-1 GINO-01

			3,00M DESCRIÇÃO: • Tela: Confeccionada em chapa dura 3mm de alta densidade com pintura branca UV de alta qualidade, que aceita escrita com marcadores para quadro branco. • Moldura: Confeccionada em alumínio natural anodizado, com sistema de cantoneira plástica que proporciona visual mais moderno e acabamento invisível dos parafusos.	MARIA HELENA 03 BARROS-02 PAULO MANG-03 AMARAL- 02 FRANCISCO -02
--	--	--	---	--