PREFEITURA MUNICIPAL DE IMBITUVA DEPARTAMENTO DE LICITAÇÕES E COMPRAS ATA DA 2ª REUNIÃO - PREGÃO PRESENCIAL Nº 099/2018

Ao primeiro dia de Outubro de 2018 as 09:00 horas, na PREFEITURA MUNICIPAL DE IMBITUVA, reuniram-se o Pregoeiro Senhor AMILTON TIAGO DE SOUZA e equipe de apoio, designados conforme Decreto 5125/2018 constante do referido processo:

Pregão N°: 99/2018 Processo: 99-2018

Objeto: AQUISIÇÃO DE MÓVEIS, EQUIPAMENTOS E MATERIAIS PARA ESCOLA DA VILA NOVA

A sessão foi declarada aberta pelo Pregoeiro que para dar contiuidade ao julgamento do Pregão em epigrafe, e em voz audível, descreveu sucintamente os procedimentos a serem obedecidos, bem como alertou os presentes da responsabilidade ao participarem do Pregão. Leu o art. 7° da Lei n° 10.520, de 17 de julho de 2002.

Apresentaram-se para o credencimento objetivando à participação no procedimento, os interessados e/ou respectivos representantes legais, como segue:

Proponente	Representante / procurador
MAW COMERCIO DE MOVEIS LTDA,	KAUANA APARECIDA DOS SANTOS.
L & L CAVASSIM LTDA ME,	LAURIANO CAVASSIM,
GREGORIOS INDUSTRIA E COM DE MOVEIS LTDA,	MARCOS ROBERTO PEREIRA,
SOL EQUIPAMENTOS DE ESCRITÓRIO LTDA,	CELSO STACHEIRA,
TECVENDAS COMERCIO E REP COMERCIAIS LTDA	NEWTON CARLOS SILVA,
ZANLOURENSE E CIALTDA,	IGOR WALLENTIN ZANLOURENSE,
MULTICENTER & DIGICOLOR ATACADO LTDA -ME,	NILSON CARLOS FERREIRA GASPAR,
ESCOMÓVEIS MÓVEIS ESCOLARES LTDA,	VINÍCIUS GUILHERME REITER,
FNS INDUSTRIA E COM DE MOVEIS DE AÇO EIRELI,	ANDRE SCHEFFER,
Decio Druczkowski - ME,	Decio Druczkowski,
NORMÉLIA LOTTERMANN,	Leandro Alberto Kerber,
URBYS SOLUÇÕES URBANAS LTDA	Giovani Dalzoto

REGISTRO DO PREGÃO

Logo após, o Pregoeiro solicitou dos interessados, a apresentação de declaração dando ciência de pleno cumprimento dos requisitos de habilitação, e a entrega dos envelopes contendo as propostas comerciais e a documentação de habilitação.

De imediato procedeu-se a abertura dos envelopes contendo as propostas comerciais, que foram rubricadas pelo pregoeiro que proclamou os seus valores e em conjunto com a equipe de apoio verificou a conformidade destas com os requisitos estabelecidos no instrumento convocatório.

Ato contínuo, o Pregoeiro convidou, os autores das propostas escritas classificadas para a fase de lances, a apresentarem novas ofertas em valores distintos e decrescentes, iniciando com aquele que apresentou a proposta escrita de maior valor, que após rodadas de lances e negociação com o proponente de melhor classificação, apresentou o seguinte resultado final:

FNS I	FNS INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS DE AÇO EIRELI								
Lote	ltem	Produto/Serviço	Marca	Modelo	Unid	Quant	Preço	Preço total	
1	8	ARMÁRIO ALTO COM DUAS PORTAS COM 198X090X040CM, CONF.ED ARMÁRIO ALTO COM DUAS PORTAS COM 198X090X040CM, TODO EM CHAPA 22, COM 02 PORTAS DE ABRIR REFORÇADAS SENDO UMA COM FECHADURA E BATENTE COM ACABAMENTO NA EXTREMIDADE SOBREPONDO A		A402/40	UNI	50,00	450,00	22.500,00	

	CAVA:	SSIM LTDA ME Produto/Serviço CAIXA EMPILHÁVEL COM TAMPA 10	Marca PARAMO UNT	Modelo		Quantid 15,00	Preço 22,23	31.100,00 Preço total 333,45
1	9	SAPATAS REFORÇADAS, COM PINO ROSCA 3/8 COM REGULAGEM DE ALTURA. ARQUIVO EM AÇO COM 04 GAVETAS PARA PASTA SUSPENSA, COM CHAVE, CONF.ED ARQUIVO EM AÇO COM 04 GAVETAS PARA PASTA SUSPENSA, COM CHAVE. MEDIDAS 1,33X 0.47X 0,60, CHAPA 22, CORREDIÇA TELESCOPICA, ABERTURA E PROFUNDIDADE TOTAL DAS GAVETAS, GAVETAS COM REFORÇO LATERAL PARA PESO, COM CHAVE, PÉS COM SAPATAS DE REGULAGEM DE ALTURA COM PINO 3/8 COM ROSCA, PUXADORES ACABAMENTO PLÁSTICOS PRA	FNS	O4A	UNI	20,00	430,00	8.600,00
		OUTRA, AS PORTAS COM REFORÇOS INTERNOS E PUXADORES ESTAMPADOS NAS PRÓPRIAS PORTAS NO SENTIDO VERTICAL, COM ACABAMENTO EM PVC, CONTENDO04 PRATELEIRAS, SENDO 01 FIXA E 03 COM REGULAGEM DE ALTURA DO TIPO CREMALHEIRA, COM FECHADURA CILÍNDRICA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ, PÉS COM						

						•		
		LITROS, CONF.ED						
		CAIXA ÉMPILHÁVEL						
		COM TAMPA 10						
		LITROS,						
		CAPACIDADE: 10						
		LITROS MEDIDAS: 45						
		X 29 X 13,5 CM,						
		MATERIAL:						
		PLÁSTICO, EMPILHA						
		COM E SEM TAMPA						
3	12	FACA 7" P/ PÃO	KEHOME		UNI	10,00	22,50	225,00
		-LÂMINA EM AÇO				,	,	,
		INOX E CABO DE						
		POLIPROPILENO,						
		CONF.ED FACA 7" P/						
		PÃO -LÂMINA EM						
		AÇO INOX E CABO						
		DÈ POLIPROPILENO,						
		ALTURA 38,00						
		CENTIMETROS,						
		LARGURA 7,00						
		CENTIMETROS,						
		PROFUNDIDADE 2,00						
		CENTIMETROS,						
	47	PESO 93,00 GRAMAS	ANIOD!! 4		1 15 "	000.00	0.00	4.404.00
3	17	CANECA COPO	ANODILA		UNI	300,00	3,68	1.104,00
		PLÁSTICO ESCOLAR	R					
		PARA REFEITÓRIO						
		LANCHE, CONF.ED						
		CANECA COPO						
		PLÁSTICO ESCOLAR						
		PARA REFEITÓRIO LANCHE GARANTIA:						
		90 DIAS / PESO: 025G						
		/ COR: AZUL						
		MARINHO / REF:						
		306010, DIMENSÕES:						
		10CM (C) X 8CM (L) X						
		8CM (A).						
		CAPACIDADE: 300ML.						
		COR: VERDE,						
		MATERIAL: -						
L	L	PLÁSTICO.			L			
TOTA	L							1.662,45
MAW	COME	RCIO DE MOVEIS LTD	Α					
		Produto/Serviço	Marca	Modelo	Unid	Quant	Preço	Preço total
	6	CONJUNTO	BAHIR		CJ	10,00	497,00	4.970,00
		REFEITÓRIO	REF INF			-,	- , - •	,
		INFANTIL.						
		CONJUNTO						
		REFEITÓRIO EM						
		FÓRMICA, CONF.ED						
		CONJUNTO						
		REFEITÓRIO						
		INFANTIL.						
		CONJUNTO						
		REFEITÓRIO EM						
		FÓRMICA						
		EMPILHÁVEL SENDO:						
		01 MESA COM						
	1	Ī	I	l	1	Ī	I	I

	MPO EM FÓRMICA
1 1 1	COR VERDE MED:
1 1 1	
	5×0,60MT EM MDF
	MM COM
	ENGROSSO PARA
30	MM, TAMPO COM
	ABÁMENTO EM
	RFIL DE PVC
1 1 1-	DLADO COM COLA
1 1 1	
	TMELT,
1 1 1	TRUTURA EM
	BO DE AÇO 30 X
	MM PIŅTĀDA ÇOM
T	ITA EPÔXI A PÔ NA
	PR CINZA. ALTURA
T	TAL INFANTIL: 55
	1.02 BANCOS COM
	SENTO EM
	RMICA NA COR
	RDE MED:
	5×0,30 EM MDF
	MM COM
	ENGROSSO PARA
	MM. TAMPO COM
A	ABAMENTO EM
P	RFIL DE PVC
	OLADO COM COLA
	TMELT.
	TRUTURA EM
1 1 1	BO DE AÇO 30X40
	1, PINTADA COM
	ITA EPÓXI A PÓ NA
1 1 1	PRICINZA, ALTURA
	TAL DO INFANTIL:
	CM. DEVE SER
A	RESENTADO NA
P	OPOSTA DE
	EÇOS
1 1 1-	UDO/CERTIFICAD
	DO INMETRO
1 1 1	MPROVANDO A
	SISTÊNCIA À
	SISTENCIA A
1 1 1	
	RATAMENTO
	NTRA FERRUGEM
	M RESISTÊNCIA
	NO MÍNIMO 300
H	RAS) COM
	SAIÓS
	ECUTADOS POR
	BORATÓRIO
	NTENDO TESTES
	ACORDO COMAS
	R 8094/83 PARA
	MÓVEIS COM
	TRUTURAS
	TÁLICAS. DEVE
	R APRESENTADO
N	PROPOSTA DE
	EÇOS:
	UDO/CERTIFICAD
	DO INMETRO
	MPROVANDO A

ADERÊNCIA DA CAMADA DE TINTA "À PÓ" COM NBR 11003/2010 PARA OS MÓVEIS COM ESTRUTURAS METÁLICAS. DEVE SER APRESENTADO NA PROPOSTA DE PREÇOS LAUDO/CERTIFICAD O DO INMETRO COMPROVANDO A ESPESSURA DE TINTA DO PÓ NO METAL NBR 10443/08 PARA OS MÓVEIS COM ESTRUTURAS METÁLICAS APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS CATÁLOGO ORIGINAL DO FABRICANTE. TODOS OS MÓVEIS DEVERÃO SER ENTREGUES MONTADOS E INSTALADOS.			
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--

TOTAL 4.970,00

MULT	MULTICENTER & DIGICOLOR ATACADO LTDA -ME									
Lote	Item	Produto/Serviço	Marca	Modelo	Unid	Quant	Preço	Preço total		
2	1	FOGÃO INDUSTRIAL DE BAIXA PRESSÃO GRELHAS EM FERRO FUNDIDO, CONF.ED FOGÃO INDUSTRIAL DE BAIXA PRESSÃO GRELHAS EM FERRO FUNDIDO 30X30 (6 DEDOS) 03 QUEIMADORES DUPLOS 130MM E 03 SIMPLES 95MM, GAMBIARRA EM AÇO, BANDEJA COLETORA DE RESÍDUO, PINTURA PRETA TEXTURIZADA EPÓXI DE ALTA RESISTÊNCIA, CHAPA EM AÇO CARBONO, FORNO GRANDE COM TAMPA EM AÇO INOX, MEDIDAS INTERNAS DO FORNO: ALTURA: 31CM, LARGURA: 48CM, PROFUNDIDADE: 59CM, CAPACIDADE:	PINHAIS	ECONOMI C	UNI	4,00	1.070,00	4.280,00		

		87 LITROS						
2	2	87 LITROS FOGÃO INDUSTRIAL DE BAIXA PRESSÃO, PERFIL 5 , GRELHAS EM FERRO, CONF.E FOGÃO INDUSTRIAL DE BAIXA PRESSÃO, PERFIL 5 , GRELHAS EM FERRO FUNDIDO 30X30 DOIS QUEIMADORES DUPLOS 130MM E DOIS SIMPLES 95MM, ESTRUTURA EM AÇO CARBONO, PINTURA PRETA TEXTURIZADA EPÓXI DE ALTA RESISTÊNCIA, FORNO COM ISOLAMENTO TÉRMICO DE LÃ DE VIDRO TAMPA DO FORNO EM AÇO INOX 430, DIMENSÕES INTERNAS DO FORNO: ALTURA: 31CM, LARGURA: 48CM PROFUNDIDADE: 59CM, CAPACIDADE: 87 LITROS	PINHAIS	PERFIL 5	UNI	3,00	750,00	2.250,00
2	3	FOGÃO 04 BOCAS ACENDIMENTO AUTOMÁTICO TOTAL - FORNO, CONF.ED FOGÃO 04 BOCAS ACENDIMENTO AUTOMÁTICO TOTAL - FORNO AUTO-LIMPANTE - PUXADOR DE METAL - VIDRO TOTAL NA PORTA DO FORNO - GRADE DE FIXA NO FORNO COM 2 REGULAGENS DE ALTURA - 2 QUEIMADORES FAMÍLIA - QUEIMADORES FAMÍLIA - QUEIMADORES ESMALTADOS - TAMPA DE VIDRO SEM PUXADOR - TREMPE MESA DUPLA - MESA EM AÇO INOX SÓBREPOSTA - MANÍPULOS REMOVÍVEIS VÁLVULA DE SEGURANÇA NO	ATLAS	FASTCOO K 4Q	UNI	4,00	390,00	1.560,00

		EODNO DÉCALTOS					1	
		FORNO - PÉS ALTOS - TIPO DE GÁS: GLP						
2	4	~		STANDAR	UNI	2,00	290,00	580,00
2	5	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL ALTA ROTAÇÃO - 2L, 1 VELOCIDADE, CONF.ED LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL ALTA ROTAÇÃO - 2L, 1 VELOCIDADE INOX/PRETO 600W INFORMAÇÕES TÉCNICAS, MATERIAL/COMPOSI ÇÃO AÇO INOX E NYLON COM FIBRA, COR BASE PRETO E CORPO AÇO INOX, POTÊNCIA (W) 600W,	VITALEX	LI-02/127	UNI	4,00	390,00	1.560,00

		CONSUMO (KW/H) 0,50W/H, CAPACIDADE (L) 2L, MATERIAL DO COPO COPO INOX E TAMPA ALUMÍNIO, VELOCIDADES 1, CONTEÚDO DA EMBALAGEM 1 BASE,1 COPO INOX,1 TAMPA ALUMÍNIO E CERTIFICADO DE GARANTIA, DIMENSÕES APROXIMADAS DO PRODUTO - CM (AXLXP) 50X17X17CM, PESO APROXIMADO DO PRODUTO (KG) 3KG GARANTIA DO FORNECEDOR 6 MESES (127V)					
2	8	PROJETOR LUMENS E SVGA 800X600, TPO LCD PORTÁTIL, RESOLUÇÃO MÁXIMA14 PROJETOR LUMENS E SVGA 800X600, TPO LCD PORTÁTIL, RESOLUÇÃO MÁXIMA1400X1050 3.200 ANSI LUMENS, LÂMPADA TIPO 200W, VIDA ÚTIL 5000 H (ALTO BRILHO) E 10000 H (BAIXO BRILHO) LENTE FOCO MANUAL E ZOOM DIGITAL, PAINEL LCD, CONEXÕES HDMI X 1 COMPUTADOR: VGA RGB (D-SUB 15-PINOS) X 1, S-VÍDEO: MINI DIN X 1; VIDEO COMPOSTO: RCA (AMARELO) X1, USB TIPO A X 1 (MEMORIA USB, WI-FI), USB TIPO B X 1 (USB DISPLAY, MOUSE, CONTROLE); AUDIO: RCA X 2 (VERMELHO/BRANC O) KIT: PROJETOR, CONTROLE REMOTO COM PILHAS (DUAS AA ALCALINAS), CABO DE	MS506	UNI	2,00	1.800,00	3.600,00

		~	Γ					
		ALIMENTAÇÃO, CABO VGA, CABO USB, CD COM DOCUMENTAÇÃO DO PROJETOR, CD DO SOFTWARE DO PROJETOR E BOLSA DE TRANSPORTE, GARANTIA 36 MESES, DIMENSÕES APROXIMADAS DO PRODUTO 7,7X29,7X23,4CM, BIVOLT						
2	9	TELA DE PROJEÇÃO TRIPÉ TBTPS80 (2.00X2.00M), ESPECIFICAÇÕES, CONF.ED TELA DE PROJEÇÃO TRIPÉ TBTPS80 (2.00X2.00M), ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS MODE: TBTPS80, MEDIDA 2.00 X 2.00 CM., (POLEGADAS) 110, FORMATO: 1:1 (QUADRADO) GARANTIA 12 MESES	NARDELLI	9NRT-005	UNI	2,00	515,00	1.030,00
2	11	DVD PLAYER COM ENTRADA USB MÍDIAS COMPATÍVEIS DVD, CONF.ED DVD PLAYER COM ENTRADA USB MÍDIAS COMPATÍVEIS DVD (NTSC / PAL / -R / -RW /+R / +RW), CD, CD-R, CD-RW, FORMATOS COMPATÍVEIS DIVX, MPEG1, MPEG2, MPEG4, EXTENSÃO VOB, MP3, WMA, SAÍDA VÍDEO COMPOSTO, SAÍDA DE ÁUDIO ANALÓGIC, BOVOLT.		D-15	UNI	3,00	140,00	420,00
2	13	MONITOR LED 19,5" RESOLUÇÃO MÁXIMA1366X768, PIXEL PITCH0, CONF.ED MONITOR LED 19,5" RESOLUÇÃO MÁXIMA1366X768, PIXEL PITCH0.3177 X 0.307, BRILHO 200 CD/M2, CONTRASTE	AOC	E2070SW NL	UNI	15,00	370,00	5.550,00

				,				,
		5.000.000:1, PEDESTAL INCLUSO, CONEXÕES D-SUB, COR PRETA, CABO E ACESSORIPOS, BIVOLT, GARANTIA 12 MESES.						
3	2	BULE ALUMÍNIO 2,0 LITROS ,-ALTURA: 19CM, -DIÂMETRO: 14CM, CONF.ED BULE ALUMÍNIO 2,0 LITROS ,-ALTURA: 19CM, -DIÂMETRO: 14CM, -CAPACIDADE: 2 LITROS	PATO BRANCO	50001588	UNI	10,00	32,00	320,00
3	4	PICADOR DE LEGUMES MÉDIO PRETO, POLIPROPILENO, AÇO INOX, CONF.ED PICADOR DE LEGUMES MÉDIO PRETO, POLIPROPILENO, AÇO INOX E ALUMÍNIO-PRETO, 51X29X38CM	VITALEX	CM-FP	UNI	6,00	76,95	461,70
3	6	COLHER DE SILICONE CABO INOX 34CMTAMANHO APROXIMADO: 34CM, CONF.ED COLHER DE SILICONE CABO INOX 34CMTAMANHO APROXIMADO: 34CM PESO APROXIMADO: 80G, TIPO DE PRODUTO: COLHER DE SILICONE, COMPOSIÇÃO: INOX E SILICONE	LYOR	DESIGNE R	UNI	10,00	14,00	140,00
3	7	ESCUMADEIRA AÇO INOX 33X10 CM-GARANTIA 3 MESES CONTRA, CONF.ED ESCUMADEIRA AÇO INOX 33X10 CM-GARANTIA 3 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO	ELITE	UT-30-005	UNI	10,00	11,00	110,00
3	9	LIXEIRA PLÁSTICA BASCULANTE 30L FEITA EM PLÁSTICO, CONF.ED LIXEIRA PLÁSTICA BASCULANTE 30L FEITA EM PLÁSTICO, CAPACIDADE • 30 LITROS, DIMENSÕES	PLASVAL E	1243	UNI	10,00	40,50	405,00

3	10	LIXEIRA PLÁSTICA 100 LITROS PRETA COM TAMPA ALT 73CM, CONF.ED LIXEIRA PLÁSTICA 100 LITROS PRETA COM TAMPA ALT 73CM, LARG 59CM, PROF. 51,50CM, PESO 3 KG	ARQPLAS T	34519175	UNI	10,00	48,00	480,00
3	13	CONJUNTO DE FACAS INOX 3 PEÇAS, DADOS TÉCNICOS PESO LÍQUIDO, CONF.ED CONJUNTO DE FACAS INOX 3 PEÇAS, DADOS TÉCNICOS PESO LÍQUIDO: 0,2040 KG. PESO BRUTO: 0,2530 KG. METRAGEM: 0,001155 M³. DIMENSÕES EMBALAGEM (COMPR. X LARG. X ALT.): 19X 160X 380 MM. DIMENSÕES PRODUTO (COMPR. X LARG. X ALT.): 380X 160X 19 MM. COR 1: FFFFFF HEXA LÂMINAS EM AÇO INOX. CABOS DE POLIPROPILENO INJETADOS DIRETAMENTE SOBRE A ESPIGA DA LÂMINA.	TINA	PREMIUM	С	10,00	51,50	515,00
3	14	CALDEIRÃO ALUMÍNIO - 22,5 LITROS, CAPACIDADE: 22,5 LITROS, CONF.ED CALDEIRÃO ALUMÍNIO - 22,5 LITROS, CAPACIDADE: 22,5 LITROS, DIÂMETRO: 32 CM, ALTURA S/ TAMPA: 25 CM, ALTURA C/ TAMPA: 27 CM, MATERIAL: ALUMÍNIO, ESPESSURA: 1,7MM	PATO BRANCO	HOTEL N 40	UNI	5,00	89,00	445,00
3	16	PASSADOR DE MACARRÃO ALUMÍNIO COM 14,5L DIÂMETRO, CONF.ED PASSADOR DE MACARRÃO ALUMÍNIO COM	ELITE	012017	UNI	5,00	60,00	300,00

NORMÉLIA LOTTERMANN Lote Item Produto/Serviço Marca Modelo Uni Quant Produto/Serviço REIFLEX CJP-01 CJ 20,00 32 PROFESSOR - CJP-01-MESA - TAMPO EM MDP, CONF.ED CONJUNTO	24.006,70
1 4 CONJUNTO REIFLEX CJP-01 CJ 20,00 32 PROFESSOR - CJP-01-MESA - TAMPO EM MDP, CONF.ED CONJUNTO	
PROFESSOR - CJP-01-MESA - TAMPO EM MDP, CONF.ED CONJUNTO	reço Preço total
CONJUNTO PROFESSOR- CJP-01-MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMINICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8 MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINIZA, CANTOS ARREDONDADOS (PADRÃO FNDE). REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA-PLACA FENÓLICA) DE 0,6 MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA MÓ E COMPRIMENTO 10 MM DETALHAMENTO PADRÃO FNDE. DIMENSÕES ACABADAS 650 MM (LARGURA) X 1200 MM (COMPRIMENTO) X 19,4 MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E COMPRIMENTO E +/- 0,6 MM PARA ESPESSURA, PAINEL FRONTAL EM MDP,	reço Preço total
COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM	

LAMINADO			
MELAMÍNICO DE			
BAIXA PRESSAO			
BP, ACABAMENT	O		
FROST, NA COR			
	ES		
ACABADAS DE 25	50		
MM (ALTURA) X 1			
MM (COMPRIME)			
	VI ()		
X 18 MM			
(ESPESSURA) 4			
ADMITINDO-SE			
TOLERÂNCIAS D	E +/-		
2 MM PARA	_ '		
LARGURAE			
	_		
COMPRIMENTO	=		
+/-0,6 MM PARA			
ESPESSURA. TO	POS		
DO TAMPO E DO			
PAINEL FRONTAL	_		
ENCABEÇADOS			
FITA DE BORDO			
PVC (CLORETO I			
POLIVINILA) CON	7		
PRIMER,			
ACABAMENTO			
TEXTURIZADO N	Δ		
COR CINZA, COL			
COM ADESIVO			
"HOTMELTING".			
DIMENSÕES			
NOMINAIS DE 22	MM		
(LARGURA) X 3 N	1M l		
(ESPESSURA), C			
TOLERÂNCIA DE	Civi		
OU - 0,5 MM PAR	4		
ESPESSURA.			
ESTRUTURA			
COMPOSTA DE:	-		
MONTANTES			
VERTICAIS			
CONFECCIONAD	08		
EM TUBO DE AÇ	ر		
CARBONO			
LAMINADO A FRI	D,		
COM COSTURA,			
SECÇÃO OBLON	ga l		
DE 29 MM X 58 M			
EM CHAPA 16 (1,			
MM) TRAVESS	۱ ۱		
SUPERIOR			
CONFECCIONAD	A		
EM TUBO DE AÇ			
CARBONO			
LAMINADO A FRI	n		
	·		
COM COSTURA,			
CURVADO EM	.		
FORMATO DE "C	',		
COM SECÇÃO			
CIRCULAR DE Ø	_		
31,75MM (1 1/4"),			
	IJ. -		
PÉS			

CONFECCIONADOS		
EM TUBO DE AÇO		
CARBONO		
LAMINADO A FRIO,		
COM COSTURA,		
SECÇÃO CIRCULAR		
$DE \ \mathcal{O} = 38MM (1 \ 1/2"),$		
EM CHAPA 16		
(1,5MM) TRAVESSA		
LONGITUDINAL		
CONFECCIONADA		
EM TUBO DE AÇO		
CARBONO		
LAMINADO A FRIO,		
COM COSTURA,		
SECÇÃO		
SEMÍ-OBLONGA DE		
25 X 60 MM, EM		
CHAPA 16 (1,5 MM).		
FIXAÇÃO DO TAMPO		
À ESTRUTURA		
ATRAVÉS DE		
PORCAS GARRA E		
PARAFUSOS COM		
ROSCA MÉTRICA M6,		
Ø 6,0 MM,		
COMPRIMENTO 47		
MM (+OU- 2 MM),		
CABEÇA PANELA OU		
OVAL, FENDA		
PHILLIPS, NOTA: A		
DEFINIÇÃO DOS		
PROCESSOS DE		
MONTAGEM E DO		
TORQUE DE APERTO		
DOS PARAFUSOS		
QUE FIXAM O		
TAMPO À		
ESTRUTURA DEVE		
CONSIDERAR, QUE		
APÓS O APERTO,		
NÃO DEVE HAVER		
VAZIO ENTRE A		
SUPERFÍCIE DA		
PORCA GARRA E O		
LAMINADO DE ALTA		
PRESSÃO. FIXAÇÃO		
DO PAINEL À		
ESTRUTURA		
ATRAVÉS DE		
PARAFUSOS AUTO		
ATARRAXANTES		
3/16" X 5/8",		
ZINCADOS. ALETAS		
DE FIXAÇÃO DO		
PAINEL		
CONFECCIONADAS		
CHAPA DE AÇO		
CARBONO EM CHAPA		
14 (1,9 MM),		
ESTAMPADAS		
CONFORME PADRÃO		
FNDE. FIXAÇÃO DAS		
 	 	

SADA	ATAS (FRONTAL			
	STERIOR) AOS			
	ATRAVÉS DE			
	TES DE			
l l"REP	'UXO", Ø 4,8 MM,			
	PRIMÉNTÓ 12			
	PONTEIRAS E			
1 1	TAS EM			
	PROPILENO			
	OLÍMERO			
VIRG	EM E SEM			
l CAR	GAS, INJETADAS			
	OR CINZA,			
	DAS À			
	RUTURA			
	VÉS DE			
ENC				
	:NSÕES, DESIGN			
	ABAMENTO _		1	
ICON	FORME PADRÃO		1	
	E. NOS MOLDES		1	
	PONTEIRAS E			
	TAS DEVE SER			
	VADO O			
SIMB				
	RNACIONAL DE			
	CLAGEM,			
APRE APRE	ESENTANDO O			
l NÚMI	ERO			
1 1	TIFICADOR DO			
	MERO;			
	DOR DE LOTES			
	CANDO MÉS E			
ANO;	A			
IDEN	TIFICAÇÃO			
"MOE	DELO FĎE-FNDE"			
	JFORME			
l lèade	RÃO FNDE) E O			
	E DA EMPRESA			
	RICANTE DO		1	
	PONENTE		1	
1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	_		1	
	TADO. NOTA2: O		1	
1 1	E DO		1	
	RICANTE DO		1	
COM	PONENTE DEVE		1	
SER			1	
	IGATORIAMENTE		1	
1 1	FADO POR		1	
	ENSO. NAS		1	
			1	
	TES METÁLICAS		1	
	SER APLICADO		1	
	TAMENTO		1	
	FERRUGINOSO		1	
	ASSEGURE			
	STÊNCIA À			
	ROSÃO EM		1	
	ARA DE NÉVOA		1	
	NA DE NO		1	
1 1 1 1				
	MO 300 HORAS.			
	URA DOS			
	ŅENTOS		1	
META	ÁLICOS EM		1	
	A EM PÓ			
	-			

		LIÍDDIDA EDÁSA /		1	1	<u> </u>	1	
		HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CJP-01 – CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR CINZA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PADRÃO FNDE PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO; DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO; A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME						
1	5	<u>PADRÃO FNDE</u> CONJUNTO PARA	REIFLEX	R-EMP-A	CJ	15,00	600,00	9.000,00
		REFEITÓRIO EMPILHÁVEL 08 LUGARES, CONF.ED CONJUNTO PARA REFEITÓRIO EMPILHÁVEL 08 LUGARES, EM POST FORMING. ADULTO, MESA 2000X700X720MM, BANCO 1900X300X420MM, MESA E BANCOS, TAMPO E ASSENTO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP COM 25MM DE ESPESSURA,						

	EVESTIDO NA FACE
	JPERIOR COM
	MINADO
	ELAMINICO DE
	.TA PRESSÃO, COM
E	SPESSURA DE
	BMM E NA FACE
	FERIOR COM
1 1	MINADO
	ELAMINICO DE
1 1	AIXA PRESSÃO.
	ORDAS
L	DNGITUDINAIS EM
	OST-FORMING DE
	°, BORDAS
	RANSVERSAIS
	EVESTIDAS COM
1 1 1	
	TA DE PVC COM
	MM DE
	SPESSURA, AMBOS
	A COR BEGE.
E	STRUTURA PARA
	ESA E BANCO
	MPILHÁVEL
	ONFECCIONADA
	MITUBO DE AÇO
1 1 1	DUSTRIAL DE
	X40MM E CHAPA
1	(ESPESSURA
	NIMA DE 1,2MM).
	ECHAMENTO DÓS
	OPOS INFERIORES
	OS PÉS, COM
	ONTEIRAS
	ÁSTICAS
	TERNAS
	JETADAS NA COR
F	RETA, FIXADAS A
1 1 1 1 -	STRUTURA
	RAVÉS DE
	NCAIXE.
	RATAMENTO COM
	ANHO
	ESENGRAXANTE À
	JENTE POR MEIO
	EIMERSÃO A 120ºC U
	ANTI-FERRUGEM.
	CABAMENTO COM
	NTURA EM TINTA
	PÓXI PÓ, HÍBRIDA,
	ETROSTATICA E
	DLIMERIZADA EM
E	STUFA À 180°C. OS
	OMPONENTES
	ETÁLICOS SÃO
	GADOS ENTRE SI
	RAVÉS DE SOLDA
	ELO PROCESSO
	G, RECEBENDO
1 1 1	RATAMENTO POR
E	ANHO
	ESENGRAXANTE,
	NTIOXIDANTE,
<u> </u>	···,

PASSIVADOR E			
FOSFATIZANTE.			
FIXAÇÃO DO TAMPO			
E ASŠENTO ATRAVÉS			
DE PARAFUSOS			
AACP 4,8X19MM,			
ZINCADOS.,			
APRESENTAR			
JUNTAMENTE COM A			
PROPOSTA: LAUDO			
TÉCNICO QUE			
COMPROVE A			
QUALIDADE DA			
COLAGEM DA FITA			
DE BORDO, EMITIDO			
POR LABORATÓRIO			
ACREDITADO PELO			
CGCRE-INMETRO			
PARA REALIZAÇÃO			
DE ENSAIOS DE			
PRODUTOS DA ÁREA			
MOVELEIRA. A			
RESISTÊNCIA AO			
ARRANCAMENTO			
DEVE SER NO			
MÍNIMO DE 70N. NBR			
16332: 2014, LAUDO			
TÉCNICO DE ENSAIO DE RESISTÊNCIA À			
CORROSÃO DA			
PINTURA EM			
CÂMARA DE NÉVOA			
SALINA, EMITIDO			
POR LABORATÓRIO			
ACREDITADO PELO			
CGCRE-INMETRO			
PARA REALIZAÇÃO			
DESSE ENSAIO. AS			
PARTES METÁLICAS			
DEVERÃO RECEBER			
TRATAMENTO E/OU			
PINTURA			
ADEQUADOS PARA			
QUE POSSUAM			
RESISTÊNCIA À			
CORROSÃO			
QUANDO			
SUBMETIDAS AO			
ENSAIO DE			
CORROSÃO NA			
CÂMARA SALINA POR			
NO MÍNIMO 300			
HORAS. O GRAU DE			
ENFERRUAMENTO			
DEVE SER DE RIO E			
O GRAU DE			
EMPOLAMENTO			
DEVE SER DE D0/T0.			
OS CORPOS DE PROVA			
CORPOS-DE-PROVA			
PARA OS ENSAIOS DE CORROSÃO			
DEVERÃO SER			
DEVELVAO OLIV			

		REPRESENTATIVOS						
		DAS PORÇÕES DOS COMPONENTES						
		METÁLICOS MAIS SUSCETÍVEIS DE						
		CORROSÃO, TAIS						
		COMO AS REGIÕES ONDE OCORREU						
		DOBRAMENTO,						
		USINAGEM OU SOLDA, NBR 5841:						
		2015, NBR ISO 4628-3: 2015.						
1	7	CONJUNTO	REIFLEX	RCJ-04	CJ	10,00	298,00	2.980,00
		ESCOLAR INFANTIL MESA 4 CADEIRAS,						
		CONF.ED CONJUNTO						
		ESCOLAR INFANTIL MESA 4 CADEIRAS						
		CONJUNTO PRÉ-ESCOLAR						
		COLETIVO 80 X 80						
		CM COMPOSTO DE 1 MESA E 4 CADEIRAS						
		EM FORMICA: MESA MEDINDO 80 X 80 CM						
		: CONFECCIONADA						
		EM TUBO INDUSTRIAL 7/8 .						
		SOLDA ELETRÔNICA MIG. TRATAMENTO						
		ANTI-FERRUĢINOŞO.						
		PINTURA EPÓXI-PÓ. ALTURA						
		APROXIMADA 58 CM						
		CADEIRAS: CONFECCIONADAS						
		EM TUBO INDUSTRIAL 3/4"						
		(PAREDE						
		REFORÇADA) COM ASSENTO (
		30X31X10CM).						
		ASSENTO 30 CM X 30 CM . ENCOSTO: 30						
		CM X 16 CM . ALTURA DO CHÃO AO						
		ASSENTO : 33 CM.						
		ALTURA TOTAL CADEIRA INFANTIL :						
		63 CM .						
TOTA	L							18.380,00
		AMENTOS DE ESCRITO			اما ا	Ourset	Dunne	Dun no total
Lote 3	Item 1	Produto/Serviço PANELA DE	Marca ROCHED	Modelo	Unia UNI	Quant 10,00	Preço 247,40	Preço total 2.474,00
		PRESSÃO 12 LITROS,			"	. 5,55	, .0	
		PROFISSIONAL 12 LITROS, CONF.ED						
		PANELÁ DE PRESSÃO 12 LITROS,						
		PROFISSIONAL 12						

		,		 		, ,	,
		LITROS, COMPOSIÇÃO/MATE RIAL ALUMÍNIO POLIDO, VÁLVULA DE SEGURANÇA DIMENSÕES:ALTURA: 26CM, LARGURA:35,5CM, PROFUNDIDADE: 38CM, PESO MINIMO: 4,39KG					
3	3	CHALEIRA DE AÇO INOX 2 LITROS CINZA E PRATA – DIMENSÕES, CONF.ED CHALEIRA DE AÇO INOX 2 LITROS CINZA E PRATA – DIMENSÕES APROXIMADAS DA EMBALAGEM: 58 X 39 X 22 CM	CATUAI	UNI	10,00	40,25	402,50
3	5	COLHER EM AÇO INOX , PESO MIN. 0,02 KG , COMPRIMENTO 156MM, CONF.ED COLHER EM AÇO INOX , PESO MIN. 0,02 KG , COMPRIMENTO 156MM, LARGURA 34MM, ALTURA 15MM	CATUAI	UNI	300,00	3,71	1.113,00
3	8	_	NITRON	UNI	15,00	12,55	188,25
3	18	BACIA COM	PLASMAR C	UNI	10,00	7,25	72,50

TOTA	L							4.250,25
URBYS SOLUÇÕES URBANAS LTDA								
Lote	ltem	Produto/Serviço	Marca	Modelo	Unid	Quant	Preço	Preço total
1	1	CONJUNTO	Nação		င	300,00	212,00	63.600,00
		FDE/FNDE CJA-06B -	Moveis					

		_UÇOES URBANAS LTE Produto/Serviço		Modelo	Unid	Quant	Preço	Preço total
1	1	CONJUNTO	Nação			300,00	212,00	63.600,00
		FDE/FNDE CJA-06B -	Moveis			, -	'	, , , , ,
		CARTEIRA					1	
		605X465X760MM,						
		CONF.ED CONJUNTO FDE/FNDE CJA-06B						
		FDE/FINDE CJA-00B						
		CONJUNTO						
		FDE/FNDE CJA-06B CARTEIRA						
		605X465X760MM ,						
		CADEIRA						
		396/198X400/430X460						
		MM, LAMINADO FACE						
		SUPERIOR: CINZA, ASSENTO E						
		ENCOSTO: AZUL,						
		ESTŖUTURA						
		METÁLICA: CINZA,						
		CONJUNTO ESCOLAR						
		COMPOSTO POR						
		CADEIRA E						
		CARTEIRA.						
		CARTEIRATAMPO						
		EM ABS VIRGEM, ISENTO DE CARGAS						
		MINERAIS,						
		INJETADO NA COR						
		AZUL. DOTADO DE						
		PORCAS COM						
		FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6,						
		CO-INJETADAS E, DE						
		TRAVESSA						
		ESTRUTURAL EM						
		NYLON "6.0"						
		ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO,						
		INJETADA.						
		APLICAÇÃO DE						
		LAMINADO						
		MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE						
		0,8MM DE						
		ESPESSURA,						
		ACABAMENTO						
		TEXTURIZADO, NA						
		FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO						
		COM ADESIVO						
		BI-COMPONENTE.						
		DIMENSÕES						
		ACABADAS 605MM						
		(LARGURA) X 465MM (PROFUNDIDADE) X						
		(FROFUNDIDADE) X						

22MM (ALTURA),			
ADMITÌNDO-SE'			
TOLERÂNCIA DE ATÉ			
+/- 2MM PARA			
LARGURAE			
PROFUNDIDADE E +/-			
1MM PARAALTURA			
ESTRUTURA			
COMPOSTA DE: -			
MONTANTES			
VERTICAIS E			
TRAVESSA			
LONGITUDINAL			
EM TUBO DE AÇO			
CARBONO			
LAMINADO A FRIO,			
COM COSTURA,			
SECÇÃO OBLONGA			
DE 29MM X 58MM,			
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 DE Ø =			
31,75MM (1 1/4"), EM			
CHAPA 16 (1,5MM); -			
PÉS			
CONFECCIONADOS			
EM TUBO DE AÇO			
CARBONO			
LAMINADO A FRIO,			
COM COSTURA,			
SECÇÃO CIRCULAR			
DE $\emptyset = 38MM (1 1/2"),$			
EM CHAPA 16			
(1,5MM).			
PORTA-LIVROS EM			
POLIPROPILENO			
PURO (SEM			
QUALQUER TIPO DE			
CARGA) COMPOSTO			
PREFERENCIALMEN			
TE DE 50% DE			
MATÉRIA-PRIMA			
RECICLADA OU			
RECUPERADA,			
PODENDO CHEGAR			
ATÉ 100%, INJETADO			
NA COR CINZA.			
DIMENSÕES, DESIGN			
E ACABAMENTO			
CONFORME			
PROJETO. O MOLDE			
DO PORTA-LIVROS			
POSSUI O SÍMBOLO			

INTERNACIONAL DE		
RECICLAGEM,		
APRESENTANDO O		
NÚMERO		
IDENTIFICADOR DO		
POLÍMERO,		
DATADOR DE LOTES		
INDICANDO MÊS E		
ANO DE		
FABRICAÇÃO, A		
IDENTIFICAÇÃO		
"MODELO FDE-FNDE"		
(CONFORME		
INDICADO NO		
PROJETO) E O NOME		
DA EMPRESA		
FABRICANTE DO		
COMPONENTE		
INJETADO. FIXAÇÃO		
DO TAMPO Á		
ESTRUTURA		
ATRAVÉS DE		
PORCAS GARRA E		
PARAFUSOS COM		
ROSCA MÉTRICA M6,		
Ø 6,0MM,		
COMPRIMENTO		
47MM (+OU- 2MM),		
CABEÇA PANELA OU		
OVAL, FENDA		
PHILLIPS. FIXAÇÃO		
DO PORTA-LIVROS À		
TRAVESSA		
LONGITUDINAL		
ATRAVÉS DE		
REBITES DE		
"REPUXO", Ø 4,0MM,		
COMPRIMENTO		
10MM. FIXAÇAO DAS		
SAPATAS (FRONTAL		
E POSTERIOR) AOS		
PÉS ATRAVÉS DE		
REBITES DE		
"REPUXO", Ø 4,8MM,		
COMPRIMENTO		
12MM. PONTEIRAS E		
SAPATAS EM		
POLIPROPILENO		
COPOLÍMERO		
VIRGEM E SEM		
CARGAS, INJETADAS		
NA COR AZUL,		
FIXADAS À		
ESTRUTURA		
ATRAVÉS DE		
ENCAIXE.		
DIMENSÕES, DESIGN		
E ACABAMENTO		
CONFORME		
PROJETO. OS		
MOLDES DAS		
PONTEIRAS E		
SAPATAS POSSUEM		
O/ II / II / IO I OOOOLIVI		

O SÍMBOLO			
INTERNACIONAL DE			
RECICLAGEM,			
APRESENTANDO O			
NÚMERO			
IDENTIFICADOR DO			
POLÍMERO,			
DATADOR DE LOTES			
INDICANDO MÊS E			
ANO DE			
FABRICAÇÃO, A			
IDENTIFICAÇÃO			
"MODELO FĎE-FNDE"			
(CONFORME			
INDICADO NO			
PROJETO) E O NOME			
DA EMPRESA			
FABRICANTE DO			
COMPONENTE			
INJETADO. NĄS			
PARTES METÁLICAS			
É APLICADO			
TRATAMENTO			
ANTIFERRUGEM			
QUE ASSEGURA			
RESISTÊNCIA À			
CORROSÃO EM			
CÂMARA DE NÉVOA			
SALINA DE NO			
MÍNIMO 300 HORAS.			
PINTURA DOS			
ELEMENTOS			
METÁLICOS EM			
TINTA EM PÓ			
HÍBRIDA EPÓXI /			
POLIÉSTER,			
ELETROSTÁTICA,			
BRILHANTE,			
POLIMERIZADA EM			
ESTUFA,			
ESPESSURA MÍNIMA			
DE 40			
MICROMETROS NA			
COR CINZA.			
CADEIRA COM			
ASSENTO E			
ENCOSTO EM			
POLIPROPILENO			
COPOLÍMERO			
VIRGEM E SEM			
CARGAS,			
INJETADOS,			
MOLDADOS			
ANATOMICAMENTE,			
PIGMENTADOS NA			
COR AZUL.			
DIMENSÕES, DESIGN			
E ACABAMENTO			
CONFORME			
PROJETO. NOS			
MOLDES DO			
ASSENTO E DO			
ENCOSTO DEVE SER			

					r		
		GRAVADO O					
		SÍMBOLO					
		INTERNACIONAL DE					
		RECICLAGEM, APRESENTANDO O					
		NÚMERO					
		IDENTIFICADOR DO					
		POLÍMERO,					
		DATADOR DE LOTES					
		INDICANDO MÊS E					
		ANO DE					
		FABRICAÇÃO, A					
		IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE"					
		(CONFORME					
		INDICADO NO					
		PROJETO) E O NOME					
		DA EMPRÉSA					
		FABRICANTE DO					
		COMPONENTE INJETADO.					
		ESTRUTURA EM					
		TUBO DE AÇO					
		CARBONO					
		LAMINADO A FRIO,					
		COM COSTURA, Ø					
		20,7MM, EM CHAPA					
		14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E					
		ENCOSTO À					
		ESTRUTURA					
		ATRAVÉS DE					
		REBITES DE					
		"REPUXO", Ø 4,8MM, COMPRIMENTO					
		12MM. PONTEIRAS E					
		SAPATAS EM					
		POLIPROPILENO					
		COPOLÍMERO					
		VIRGEM E SEM					
		CARGAS, INJETADAS					
		NA COR AZUL, FIXADAS À					
		ESTRUTURA					
		ATRAVÉS DE					
		ENCAIXE E PINO					
		EXPANSOR.					
		DIMENSÕES, DESIGN LE ACABAMENTO					
		CONFORME					
		PROJETO. OS					
		MOLDES DAS					
		PONTEIRAS E					
1	2	CONJUNTO	Nação	CJ	100,00	174,00	17.400,00
		ESCOLAR ALUNO	Móveis				
		CJA-05 - CARTEIRA 600X450X710MM,					
		CONF.ED CONJUNTO					
		ESCOLAR ALUNO					
		CJA-05					
		OARTEIS :					
		CARTEIRA					
		l .		<u> </u>			

600X450X710MM CADEIRA 396X198/400X390X43 0MM LAMINADO FACE SUPERIOR: CINZA ASSENTO E ENCOSTO: VERDE ESTRUTURA METÁLICA: CINZA CONJUNTO ESCOLAR ALUNO	
396X198/400X390X43 0MM LAMINADO FACE SUPERIOR: CINZA ASSENTO E ENCOSTO: VERDE ESTRUTURA METÁLICA: CINZA CONJUNTO ESCOLAR ALUNO	
SUPERIOR: CINZA ASSENTO E ENCOSTO: VERDE ESTRUTURA METÁLICA: CINZA CONJUNTO ESCOLAR ALUNO	
ENCOSTO: VERDE ESTRUTURA METÁLICA: CINZA CONJUNTO ESCOLAR ALUNO	
METÁLICA: CINZA CONJUNTO ESCOLAR ALUNO	
ESCOLAR ALUNO	
CJA-05. CONJUNTO ESCOLAR COMPOSTO POR CADEIRA E CARTEIRA CARTEIRA CARTEIRA CARTEIRA CARTEIRA CARTEIRA CARTEIRA COM BESPESSURA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMINICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS (CONFORME PROJETO). 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 (VER DETALHAMENTO NO PROJETO). DIMENSÕES ACABADAS 450MM (LARGURA) X 600MM (COMPRIMENTO) X 19,4MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ	

LARGURAE COMPRIMENTO E +/- 0.6 PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABECADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM PRIMER, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR VERDE, COLADA COM ADESINO "HOTMELTING", DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0.5MM PARA ESPESURA, ESTRUTURA COMPOSTA DE - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 28MM SSIMM, EM CHAPA 16 (1.5MM): "TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 28MM X SSIMM, EM CHAPA 16 (1.5MM): "TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 28MM X SSIMM, EM CHAPA 16 (1.5MM): "TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, GURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 14"). EM CHAPA 16 (1,5MM); "PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, GURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 14"). EM CHAPA 16 (1,5MM); "PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 33MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
LARGURAE COMPRIMENTO E +/- 0.6 PARA ESPESSURA, TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM PRIMER, ACABAMIENTO TEXTURIZADO, NA COR VERDE, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING", DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0.5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA COMPOSTA DE - MONTANTES VERTICAISE TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X SSMM, EM CHAPA 16 (1.5MM); - TRAVESSA SUPERIOR COM SOSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SOCTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SOCTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 14"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 14"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 14"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 14"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 14"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES	+ 2MM	PARA				
COMPRIMENTO E +/- 0,6 PARA ESPESSURA, TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM PRIMER, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR VERDE, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIADE + OU - 0,5MM PARA ESPESSURA, COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR COMPOSTIRA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø 31,75MM (11/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO GIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM);	1 1					
D. G. PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABECADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM PRIMER, ACABAMIENTO TEXTURIZADO, NA COR VERDE, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0.5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA COMPOSTA DE - MONTANTES VERTICIAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X SBMM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR COM SOSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM SOSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM);						
ESPESSURA. TOPOS ENCABECADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM PRIMER. ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR VERDE. COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0,5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA COMPOSTA DE - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA1 6 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SEÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (11/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO GIRCULAR DE Ø = 31,75MM (11/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SEÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (11/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SEÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (11/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (11/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO GIRCULAR DE Ø = 38MM (11/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); -						
ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM PRIMER, ACABAMIENTO TEXTURIZADO, NA COR VERDE, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING" DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0,5MM PARA ESPESSURA, ESTRUTURA COMPOSTA DE - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADO EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADO EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (114"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (114"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (11/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM), SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (11/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM),						
FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLLVINILA) COM PRIMER, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR VERDE, COLADA COM ADESINO "HOTMELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0,5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA COMPOSTA DE:- MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM): TRAVESSA SUPERIOR COM ECCIONADO EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CICKURA DE BORDOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CICKURA DE BORDOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE BORDOR CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE BORDOR EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE BORDOR EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE BORDOR EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE BORDOR LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE BORDOR LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE BORDOR LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE BORDOR LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE BORDOR LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE BORDOR LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE BORDOR LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE BORDOR LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE BORDOR LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE BORDOR LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE BORDOR LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE BORDOR LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE BORDOR LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE BORDOR LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE BORDOR LAMINADOR LAM						
FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLLVINILA) COM PRIMER, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR VERDE, COLADA COM ADESINO "HOTMELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0,5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA COMPOSTA DE:- MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM): TRAVESSA SUPERIOR COM COSTURA, CURVADO EM FORMATION COM COSTURA, CIRVADO EM FORMATION COM COSTURA, CIRVADO EM FORMATION COM COSTURA, CIRVADO EM FORMATION COM COSTURA, CURVADO EM FORMATION CAMBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATIO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).	ENCAE	BEÇADOS COM				
PVC (CLORETO DE POLIVINIL) COM PRIMER, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR VERDE, COLADA COM ADESIVO "HOTMELITNG". DIMENSÖES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0,5MM PARA ESPESSURA ESTRUTURA COMPOSTA DE:- MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO GELONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO EM CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO BRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO EM TUBO DE CO CARBONO LAMINADO EM FORMATO EM TUBO DE CO CARBONO LAMINADO EM FORMATO COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 33MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).	l IFITA DI	e Bordo em 📗				
POLLYINILA) COM PRIMER, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR VERDE, COLADA COM ADESIVO 'HOTMELTING", DIMENSOES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X XIMM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0,5MM PARA ESPESSURA, ESTRUTURA COMPOSTA DE:- MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM), - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO AFRIO, CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO AFRIO, CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO AFRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO AFRIO, COM COSTURA, CURVADO EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO AFRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
PRIMER, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR VERDE, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0,5MM PARA ESPESSURA, ESTRUTURA COMPOSTA DE:- MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 55MM, EM CHAPA 16 (1,5MM): TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 55MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM): - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM): - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR VERDE, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING", DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0,5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
TEXTURIZADO, NA COR VERDE. COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0,5 MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5 MM): - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5 MM): - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5 MM): - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5 MM): - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM).						
COR VERDE, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA), X3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0,5MM PARA ESPESSURA, ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM): - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (114"), EM CHAPA 16 (1,5MM): - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (114"), EM CHAPA 16 (1,5MM): - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).	1 1					
COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0,5MM PARA ESPESSURA, ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM): - TRAVESSA SUPERIOR CON FECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CON COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
ADESIVO "HOTMELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0,5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA COMPOSTA DE:- MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM):-TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM);- PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM CHAPA 16 (1,5MM);- PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM);- EM CHAPA 16	COR V	'ERDE,				
"HOTMELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0,5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA COMPOSTA DE:- MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM): TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM SOSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM): - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).	COLAE	DA COM				
DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0.5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM ÇOSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).		vo l				
DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0.5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM ÇOSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).	I I I"HOTM	1FLTING".				
NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0,5MM PARA ESPESSURA, ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM): - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
(LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0,5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CUNTECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DA AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
(ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE + OU - 0,5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
TOLERÂNCIA DE + OU - 0,5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CUNYADO EM FORMATO DE "C", COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).					1	
OU - 0.5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).			l		1	
ESPESSURA, ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).			l		1	
ESPESSURA, ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).	OU - 0,	5MM PARA				
ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).	ESPES	SSURA.			1	
COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).	1 1					
TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).	1 1					
CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM ÇOSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).	1 1					
EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).	CONFE	ECCIONADOS				
CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).	EM TU	BO DE AÇO				
LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
DE 29MM X 58MM, 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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
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 DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
(1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
SÚPERÍOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).	(1,5MN	1); - TRAVESSA				
EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).	SUPER	RIOR				
CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).	CONFE	ECCIONADA				
CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).	l lemtu	BO DE ACO				
LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).			l		1	
COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).					1	
FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).					1	
COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).					1	
CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).					1	
31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).					1	
CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).					1	
PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).		16 (1,5MM); -			1	
CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).		· '				
EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).		ECCIONADOS				
CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).						
EM CHAPA 16 (1,5MM).						
EM CHAPA 16 (1,5MM).						
(1,5MM).						
IPORTA-LIVROS EM		A-LIVROS EM				
POLIPROPILENO	1 1					
PURO (SEM						
		(OLIVI				

QUALQUER TIPO DE				
CARGA) COMPOSTO				
PREFERENCIALMEN				
TE DE 50% DE				
RECICLADA OU				
RECUPERADA,				
PODENDO CHEGAR				
ATÉ 100%, INJETADO				
NA COR CINZA.				
DIMENSÕES, DESIGN				
E ACABAMENTO				
CONFORME				
PROJETO. O MOLDE				
DO PORTA-LIVROS				
POSSUI O SÍMBOLO				
INTERNACIONAL DE				
RECICLAGEM,				
APRESENTANDO O				
NÚMERO				
IDENTIFICADOR DO				
POLÍMERO,				
DATADOR DE LOTES				
INDICANDO MÊS E				
ANO DE				
FABRICAÇÃO, A				
IDENTIFICAÇÃO				
"MODELO FDE-FNDE"				
(CONFORME				
INDICADO NO				
PROJETO) E O NOME				
DA EMPRESA				
FABRICANTE DO				
COMPONENTE				
INJETADO. ĘIXAÇÃO				
DO TAMPO À				
ESTRUTURA				
ATRAVÉS DE				
PORCAS GARRA E				
PARAFUSOS COM				
ROSCA MÉTRICA M6,				
Ø 6,0MM,				
COMPRIMENTO				
47MM (+OU- 2MM),				
CABEÇA PANELA OU				
OVAL, FENDA				
PHILLIPS. FIXAÇÃO				
DO PORTA-LIVROS À				
TRAVESSA				
LONGITUDINAL				
ATRAVÉS DE				
REBITES DE				
"REPUXO", Ø 4,0MM,				
COMPRIMENTO				
10MM. FIXAÇÃO DAS				
SAPATAS (FRONTAL				
E POSTERIOR) AOS				
PÉS ATRAVÉS DE				
REBITES DE				
"REPUXO", Ø 4,8MM,				
COMPRIMENTO				
12MM. PONTEIRAS E				
SAPATAS EM				
	<u> </u>			

POLIPROPILEND COPOLIMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NACOR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVES DE ENCAIXE, DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. OS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS POSSUEM O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM APRESENTÂNDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO 'MODELO FDE-FNDE' (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METALICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFIERUGEM OUE ASSEGURA RESISTÊNCIA A CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MINIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METALICAS EM TINTA REPO HIBRIDA E POSI POLIBERIO SELEMENTOS METALICAS EM TINTA REPO HIBRIDA E POSI POLIBERIA ESTERICA ELETROSTATICA BRILHANTE POLIBERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA				
COPOLÍMERO VIRGEME SEM CARGAS, INJETADAS NA COR VERDE, FISADAS A ESTRUTAS A ESTRUTAS A ATRAVÉS DE ENCAIXE, DIMENSOSES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO, OS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS POSSUEM O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NUMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICÂÇÃO "MODELO FÔSE-FNDE" (CONFORME INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, A DENTIFICÂÇÃO "MODELO FÔSE-FNDE" (CONFORME INDICADO NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFIERRUGEM OLIE ASSEGUIPA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CAMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HIBRIDA EPÓXI / POLIESTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA	POLIPROPIL ENO			
VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS INA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE, DIMENSOES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO, OS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS POSSUEM O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTÂNDO O NUMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE* (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÂLICAS E APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NEVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METALICADS METALICADS ELEMENTOS				
CARGAS, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO, OS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS POSSUEM O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO DENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FINDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA ÉMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CAMARA DE NEVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA E POXI / POLIESTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERZADA EM ESTUFA ESPUEZA ESPELIPA ESPUEZA ESPELARA ESPESUERA MINIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA E POXI / POLIESTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERZADA EM ESTUFA ESPESURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA				
INACOR VERDE, FIXADAS A ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE, DIMÉNSÓES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO, OS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS POSSUEM O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFIERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NEVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METALICAS EM TINTA EM PO HIBRIDA EPOXI / POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETIZADA				
FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSOSS, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO, OS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS POSSUEM O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NUMERO DENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÂLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÂLICOS EM TIINTA EM PÔ HIBRIDA EPOXI / POLIESTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE, DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. OS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS POSSUEM O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NUMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODEL O FÜE-FNDE" (CONFORME INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, A DENTIFICAÇÃO "MODEL O FÜE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE NUETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂNARA DE NEVOA SALINA DE NO MINMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PO HIBRIDA EPÓXI / POLIESTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA				
ATRAVÉS DE ENCAIXE DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. OS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS POSSUEM O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NUMERO DIENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METALICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NE MINIMA DE NO MINIMA DO NO MINIMA DE NO MINIMA DE NO MINIMA DE POOL POLIMERIZADA EM ESTUFA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA	FIXADAS Å			
ATRAVÉS DE ENCAIXE DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. OS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS POSSUEM O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NUMERO DIENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METALICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NE MINIMA DE NO MINIMA DO NO MINIMA DE NO MINIMA DE NO MINIMA DE POOL POLIMERIZADA EM ESTUFA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA	IESTRUTURA			
ENCAIXE DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO, OS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS POSSUEM O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NUMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFIERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MINMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HIBRIDA EPÓXI / POLLESTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA				
DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. OS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS POSSUEM O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NUMERO DENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFIERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NO MINIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELLEMENTOS METÁLICOS EM TINTAR DOS ELLEMENTOS METÁLICOS EM TINTAR DO HIBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. OS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS POSSUEM O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NUMERO DIENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMIENTO ANTIFIERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NEVOA SALINA DE NO MINIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HIBRIDA EPÓXI / POLIESTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA				
CONFORME PROJETO. OS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS POSSUEM O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO DIENTIFICADOR DO DENTIFICADOR DO DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FÕE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÂLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÊVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÂLICOS EM TINTA EM PO HIBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÂTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTJEA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETICANA ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETICANA ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETICANA ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA				
PROJETO. OS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS POSSUEM O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NUMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRÉSA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÂLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÓ MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÂLICOS EM TINTA EM PÓ HIBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA				
MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS POSSUEM O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NUMERO DIDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICAGNIE DO COMPONENTE INJETADO, NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PO HIBRIDA EPOXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA	CONFORME			
PONTEIRAS E SAPATÁS POSSUEM O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO PÓE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MINIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PO HIBRIDA EPOXI / POLIÉSTER, ELETROSTÂTICA, BRILHANTE, POLÍMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.	PROJETO. OS			
PONTEIRAS E SAPATÁS POSSUEM O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO PÓE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MINIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PO HIBRIDA EPOXI / POLIÉSTER, ELETROSTÂTICA, BRILHANTE, POLÍMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.	MOLDES DAS			
SAPATAS POSSUEM O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANIDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICÁÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRIGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NEVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÔXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA				
O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MINIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIESTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA				
INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NEVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA E PÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CORROS NA COR CORTOS NA COR CINZA				
RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA A CORROSÃO EM CÂMARA DE NEVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA E PÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA				
APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA Á CORROSÃO EM CÂMARA DE NĚVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HIBRIDA EPÓX / POLIESTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA				
NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METALICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÊVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÂLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIESTER. ELETROSTÂTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA				
NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METALICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÊVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÂLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIESTER. ELETROSTÂTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA				
IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FÔE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRÉSA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HIBRIDA EPÓXI / POLIESTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINIZA				
POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICARITE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NEVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTLEA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TIINTA EM PO HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA				
INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FÖE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR COS NA COR CINZA.	DATADOD DE LOTES			
ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA Â CORROSÃO EM CÂMARA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. 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, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINITURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
IIDENTIFICAÇAO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA	ANO DE			
IIDENTIFICAÇAO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA	FABRICAÇAO, A			
"MODELO FĎE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.	IDENTIFICAÇÃO			
(CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NEVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
İNDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA				
DA EMPRÉSA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA				
FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
COMPONENTE INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
INJETADO. NAS PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
PARTES METÁLICAS É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.	INJETADO. NAS			
É APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.	PARTES METÁLICAS			
TRATAMENTO ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
ANTIFERRUGEM QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.	l			
QUE ASSEGURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA				
MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA	SALINA DE NO			
PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.	ELETROSTÁTICA,			
POLIMERIZÁDA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.				
MICROMETROS NA COR CINZA.				
COR CINZA.				
	COR CINZA.			
I I ICADEIRA COM I I I I I I I I I	CADEIRA COM			
ASSENTO E				
ENCOSTO EM				
	 LINGUOTO LIVI			

	PIGMENT COR VER DIMENSÔ E ACABA CONFOR PROJETO MOLDES ASSENTO ENCOSTO GRAVADO SÍMBOLO INTERNA RECICLA APRESEN NÚMERO IDENTIFIO POLÍMER DATADOR INDICANO EFABRICA (CONFOR INDICADO PROJETO DA EMPR FABRICA COMPON INJETADO ESTRUTO TUBO DE CARBON LAMINAD COM COS 20,7MM,	MERO E SEM DS, OS ICAMENTE, TADOS NA RDE. DES, DESIGN MENTO ME DO DE DO DEVE SER DO CIONAL DE GEM, NTANDO O CADOR DO CADOR DO CAÇÃO DE LOTES DO MÊS E CAÇÃO DE FOE-FNDE" RME D NO DE O NOME RESA NTE DO JENTE D. JENTE DE J					
1	FNDE CJ/ ALUNO, C CONJUNT ESCOLAF FNDE CJ/ ALUNO C	R PADRÃO A-03 - FNDE CONF.ED TO R PADRÃO A-03 - FNDE COM ALTURA IM A 1,42MM	Nação Móveis	CJ	200,00	162,00	32.400,00
	ESCOLAF FNDE CJ/	R PADRÃO A-03 - FNDE OM ALTURA					

1,42MM. – MESA			
TAMPO EM MDP ,			
COM ESPESSURA DE			
18 MM, REVESTIDO			
NA FACE SUPERIOR			
EM LAMINADO			
ALTA PRESSÃO, 0,8			
MM DE ESPESSURA,			
ACABAMENTO			
TEXTURIZADO, NA			
ARREDONDADOS.			
REVESTIMENTO NA			
FACE INFERIOR EM			
CHAPA DE			
BALANCEAMENTO			
(CONTRA PLACA			
FENÓLICA) DE 0,6			
MM. APLIĆAÇÃO DE			
PORCAS GARRA			
COM ROSCA			
MÉTRICA M6 E			
COMPRIMENTO 10			
MM. DIMENSÕES			
ACABADAS: 450 MM			
(LARG) X 600 MM			
(COMP) X 19,4 MM			
ESPESSURA),			
ADMITINDO SE			
TOLERÂNCIA DE ATÉ			
+ 2 MM PARA			
LARGURAE			
COMPRIMENTO E DE			
+/- 0,6 MM PARA			
ESPESSURA. TOPOS			
ENCABEÇADOS COM			
FITA DE BORDO EM			
PVC COMPRIMER,			
ACABAMENTO			
TEXTURIZADO, NA			
COR AMARELA,			
COLADA COM			
ADESIVO			
"HOTMELTING".			
DIMENSÕES			
NOMINAIS DE 22 MM			
(LARGURA) X3 MM			
(ESPESSUŔA), COM			
TOLERÂNCIA DE +			
OU - 0,5 MM PARA			
ESPESSURA.			
ESTRUTURA			
COMPOSTA DE: -			
MONTANTES			
VERTICAIS E			
TRAVESSA			
LONGITUDINAL			
CONFECCIONADOS			
EM TUBO DE AÇO			
CARBONO			
LAMINADO A FRIO,			
COM COSTURA,			

SECÇÃO OBLONGA DE 29 MM X 58 MM, EM CH 16 (1,5 MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", SECÇÃO GIRCULAR DE Ø = 31,75 MM, EM CH 16 (1,5 MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO GIRCULAR DE Ø = 36 MM (1,12"), EM CHAPA 16 (1,5 MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1,12"), EM CHAPA 16 (1,5 MM), PORTALUROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUAL QUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 569% DE MATERIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATE 100%, INJETADO NA COR CINZA, AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVIDADS NO PRODUTO PRODUTO PROPUZIDO COM MATERIA PRIMA RECICLADA A ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA POPOPUZIDO COM MATERIA PRIMA RECICLADA ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA PROPUZIDO COM MATERIA PRIMA RECICLADA ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA PROPUZIO COM MATERIA PRIMA RECICLADA ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA POPOPUZIO COM MATERIA PRIMA RECICLAGEM APRESENTIANDO O NUMERO IDENTIFICADOR DO			
DE 29 MM X58 MM, EMCH. 16 (1,5 MM); TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EMTUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO AFRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", SECÇÃO CIRCULAR DE Ø 31,75 MM, EM OH. 16 (1,5 MM); PÉS CONFECCIONADOS EMTUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO AFRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø 3 MM, EM OH. 16 (1,5 MM); PÉS CONFECCIONADOS EMTUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO AFRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø 38 MM (1/12"), EM CHAPA16 (1,5 MM), PORTALUROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALCUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATERIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS. DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR. DEVEM SER PREDUTO PROPUZIDO COM MATERIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÁNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR. DEVEM SER PREDUTO PROPUZIDO COM MATERIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÁNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE (DA COR CINZA). DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE (DA COR CINZA). DIMENSIONAIS, DE RECICLADEM, ADMITINDO-SE TOLERÁNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSIONAIS NA PRESENTANDO O NÚMERO	SECCÃO OBLONGA		
EM CH. 16 (1.5 MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75 MM, EM CH. 16 (1.5 MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1.1/2"), EM CHAPA 16 (1.5 MM), PORTA-LUROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM) QUAL QUER TIPO DE CARGA) COMPOSITO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATERIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA, AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUZIDO COM MATERIA-PRIMA RECICLADA, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUZIDO COM MATERIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA, AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUZIDO COM MATERIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSOES: SOMMISTOMM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO UNITERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
TRAVESSÁ SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75 MM, EM CH. 16 (1,5 MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM ÇOSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA), COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATERIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA, AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTIO PROPUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, DO PURO SER PRESERVADAS NO PRODUTIO PROPUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA TO DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTIO PROPUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSIONAIS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSIONAIS NO PRODUTIO SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSIONAI NO MOLDE DO PORTALIVROS, DEVE SER GRAVIADO O SIMBOLO O INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NUMERO			
SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75 MM, EM CH 16 (1,5 MM): - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA DE COR, DEVEM SER PREDERICADA PODIDITO PROPOLITO PROPOLIT			
CONFECCIONADA EMTUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", SECÇÃO CIRCULAR DE 6" 31,75 MM, EM CH. 16 (1,5 MM); - PES CONFECCIONADOS EMTUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE 6" 31,75 MM, EM CH. 16 (1,5 MM); - PES CONFECCIONADOS EMTUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE 6" 33 MM MI 11/2"), EM CHAPA16 (1,5 MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATERIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUITO PRODUIT			
EM TUBO DE AÇO CARBOND LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CUR'VADO EM FORMATO DE "C", SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75 MM, EM CH 16 (1,5 MM): - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM). PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUAL QUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA, AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUITO PROPOLITO PROPOLITA PRESERVADO O SIMBOLO O INTERNACIONAL DE RECICLAGRAM, APRESENTANDO O NUMERO	SUPERIOR		
CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75 MM, EM CH. 16 (1,5 MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA REGICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINÇA, AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUTO PRODUTO PRODUTO PRODUTO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSIONAIS, DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTIO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSOES: SO3MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTÂNDO O NUMERO	CONFECCIONADA		
CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75 MM, EM CH. 16 (1,5 MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA REGICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINÇA, AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUTO PRODUTO PRODUTO PRODUTO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSIONAIS, DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTIO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSOES: SO3MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTÂNDO O NUMERO	EM TUBO DE ACO		
LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75 MM, EM CH, 16 (1,5 MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM ÇOSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM), PORTA-LUROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATERIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUTIDO COM MATERIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA SO			
COM COSTURA, CURYADO EM FORMATO DE "C", SECCÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75 MM, EM CH. 16 (1,5 MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR OINZA, AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUTO PRODUTO PRODUTIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUTIO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSOES: 503MMX310MM, NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NUMERO			
CURVADO EM FORMATO DE "C", SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31.75 MM; EM CH. 16 (1.5 MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM ÇOSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1.5 MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSIONAIS, DIMENSIONAIS, DIMENSIONAIS, DIMENSIONAIS, DIMENSIONAIS, DIMENSIONAIS, DIMENSIONAIS RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSIOSE: 503MM/310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
FORMATO DE "C", SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75 MM, EM CH 16 (1,5 MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM ÇOSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSIONAIS, NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSIONAIN NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO NITERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75 MM, EM CH. 16 (1,5 MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM ÇOSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM), PORTA-LUROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUTO PRODUTO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSOES: 503MMX310MM, NO MOLDE DO POPATA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLACAM, APRESENTANDO O NIMEROLO O INTERNACIONAL DE RECICLACEM, APRESENTANDO O NIMEROLO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLACAGEM, APRESENTANDO O NIMERO			
DE Ø = 31,75 MM, EM CH 16 (1,5 MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTIO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSIONS DIMENSIONAIS, NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSIONES SO3MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NIMERO			
CH. 16 (1,5 MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATERIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATERIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSIOES SOSMMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NIMEROO	SECÇAO CIRCULAR		
CH. 16 (1,5 MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATERIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATERIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSIOES SOSMMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NIMEROO	$ DE \vec{Q} = 31,75 \text{ MM}, EM $		
PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATERIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETIADO NA COR CINZA, AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUTO PROPUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSIOÈS: 503M/X37 10MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NIMERO			
CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1.5 MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUITO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSIONS DIMENSIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUITO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSOES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVIADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM). PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PROPUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÖS: 5031MWASJOMN. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÜMERO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÜMERO			
CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA, AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSÕES: 5031M/M310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NUMERO			
LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM). PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSIONAIS, DI DIMENSIONAIS, DI DIMENSIONAIS, DE SOR DEVEM SER PREDERVADAS NO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSIONAIS, NO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVIADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUAL.QUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA, AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: SOJMMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSOES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA), COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA, AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUTO PRODUZIO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NUMERO			
DE Ø = 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA), COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA, AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUTO PRODUZIO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NUMERO	SECÇAO CIRCULAR		
EM CHAPA 16 (1.5 MM). PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUAL QUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MM/X310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
MM), PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTIO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
EM POLIPROPILENO PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DIMENSIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MM/X310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
PURO (SEM QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA, AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
QUALQUER TIPO DE CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
CARGA) COMPOSTO PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSOES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
PREFERENCIALMEN TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUTO PRODUZIDO COM MATERIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÖES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
TE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUZIO PRODUZIO PRODUZIO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERISTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO	MATÉRIA-PRIMA		
RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO	RECICLADA OU		
PODENDO CHÉGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÉNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATERIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO	, ,		
NA COR CÍNZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA), DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO IINTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
PRODUZIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
TONALIDADE (DA COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO	TOLERÂNCIAS NA		
COR CINZA). DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
DIMENSÕES: 503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
503MMX310MM. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO	DIMENSÕES		
MOLDE DO PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
PORTA-LIVROS, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO			
RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO	INTERNACIONAL DE		
APRESENTANDO O NÚMERO			
NÚMERO			
			- 1
	IDENTIFICADUR DU		\Box

POLÍMERO;				
DATADOR DE LOT	EC			
INDICANDO MÊS E				
	-			
ANO; A				
IDENTIFICAÇÃO				
"MODELO FĎE-FN	DE"			
E O NOME DA				
EMPRESA				
FABRICANTE DO				
COMPONENTE	· _			
INJETADO. ĘIXAÇA	4O			
DO TAMPO Á				
ESTRUTURA				
ATRAVÉS DE				
PORCAS, GARRA	⊑			
PARAFUSOS COM				
ROSCA MÉTRICA	VIO,			
Ø 6,0 MM,				
COMPRIMENTO 4	7			
CABEÇA PANELA	ou l			
OVAL, FENDA				
PHILLIPS. NOTA: A	.			
	`			
DEFINIÇÃO DOS				
PROCESSOS DE				
TORQUE DE APER	RTO			
DOS PARAFUSOS				
QUE FIXAM O				
TAMPO À				
	_			
ESTRUTURA DEVI				
CONSIDERAR, QU	L			
APÓS O APERTO,				
NÃO DEVE HAVER				
VAZIO ENTRE A				
SUPERFÍCIE DA				
PORCA GARRA E	1			
LAMINADO DE ALT				
1 1	,			
PRESSAO. FIXAÇA				
DO PORTA-LIVRO	S A			
TRAVESSA				
LONGIŢUDINAL				
ATRAVÉS DE				
REBITES DE				
"REPUXO", Ø 4,0 N	ana I			
COMPRIMENTO 10				
MM. FIXAÇÃO DAS				
SAPATAS (FRONT				
E POSTERIOR) AC)S			
PÉS ATRAVÉS DE				
REBITES DE				
"REPUXO", Ø 4,8 N	ana l			
COMPRIMENTO 12				
MM. PONTEIRAS E	-			
POLIPROPILENO				
COPOLÍMERO				
VIRGEM E SEM				
CARGAS, INJETAL	DAS			
NA COR AMARELA	λ,			
FIXADAS Á				
ESTRUTURA				
ATRAVÉS DE				
	•	•	•	•

ENCAIXE.			
DIMENSÕES, DESIGN			
E ACABAMENTO			
PADRÃO FNDE. NOS			
MOLDES DAS			
PONTEIRAS E			
SAPATAS, DEVE SER			
GRAVADO O			
SÍMBOLO 5			
INTERNACIONAL DE			
APRESENTANDO O			
NÚMERO			
IDENTIFICADOR DO			
POLÍMERO;			
DATADOR DE LOTES			
INDICANDO MÊS E			
ANO; A ~			
IDENTIFICAÇÃO			
"MODELO FDE-FNDE"			
) E O NOME DA			
FABRICANTE DO			
COMPONENTE			
INJETADO. NAS			
PARTES METÁLICAS			
DEVE SER APLICADO			
TRATAMENTO			
ANTIFERRUGINOSO			
QUE ASSEGURE			
RESISTÊNCIA À			
CORROSÃO EM			
CÂMARA DE NÉVOA			
SALINA DE NO			
MÍNIMO 300 HORAS.			
PINTURA DOS			
ELEMENTOS			
TINTA EM PÓ			
HÍBRIDA EPÓXI /			
POLIÉSTER,			
ELETROSTÁTICA,			
BRILHANTE,			
POLIMERIZADA EM			
ESTUFA,			
ESPESSURA MÍNIMA			
DE 40			
MICROMETROS NA			
COR CINZA. CJA-03 –			
CADEIRA ASSENTO E			
ENCOSTO EM			
POLIPROPILENO			
COPOLÍMERO			
VIRGEM E SEM			
CARGAS,			
INJETADOS,			
MOLDADOS			
ANATOMICAMENTE,			
PIGMENTADOS NA			
COR AMARELA.			
DIMENSÕES, DESIGN			
E ACABAMENTO			
CONFORME			
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		 	

	PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO, DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO; DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO; A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" PADRÃO FNDE E O	
TOTA	I	113 400 00

TOTAL 113.400,00

ZANL	.OU	REN	SE E	CIA	LTDA
------	-----	-----	------	-----	------

Lote	Item	Produto/Serviço	Marca	Modelo	Unid	Quant	Preço	Preço total
2	10	LAVADORA DE ALTA PRESSÃO USO PROFISSIONAL MOTOR DE INDUÇÃO, CONF.ED LAVADORA DE ALTA PRESSÃO USO PROFISSIONAL MOTOR DE INDUÇÃO 1650 LIBRAS 1500W MANGUEIRA 7,5M 110 ALTURA 84CM, LARG 32CM, PROF 43CM, COMP MANGUREIRA 7,5M, PESO APROXIMADO 15,3 KG, GARANTIA 12 MESES	HL2000VS X		UNI	3,00	1.170,00	3.510,00
4	1	ROCADEIRA ELETRICA PROFISSIONAL, CARACTERISTICAS MINIMAS, CONF.ED ROCADEIRA ELETRICA PROFISSIONAL, CARACTER?STICAS M?NIMAS: CILINDRADA: 41.5 CM; POTÊNCIA: 1.5 KW; TORQUE, MAX. AT RPM: 5500 RPM; TORQUE, MAX.: 2.3 NM; VELOCIDADE MÁXIMA DE POTÊNCIA: 7500 RPM; VELOCIDADE DE MARCHA LENTA: 2500 RPM; VOLUME DO TANQUE DE	HUSQVAR NA 143RII		UNI	2,00	2.650,00	5.300,00

COMBUSTÍVEL: 0.47				
L; VOLUME DO				
TANQUE DE				
COMBUSTÍVEL: 32.12	<u>- </u>			
FL OZ; RELAÇÃO DE				
TRANSMISSÃO: 1;				
RELAÇÃO DE				
TRANSMISSÃO: 1.4;				
VELA DE IGNIÇÃO:				
NGK BPMR7A;				
DIMENSÕES				
COMPRIMENTO DO				
TUBO: 1483 MM;				
DIÂMETRO DO TUBO):			
28 MM; PESO (SEM				
TRANSMISSÃO				
RELAÇÃO DE				
TRANSMISSÃO: 1.4;				
ÂNGULO DA				
ENGRENAGEM DE				
DIREÇÃO: 30°; SONS	. [
E RUÍDOS ; NÍVEL DE	:			
POTÊNCIA SONORA				
GARANTIDO (LWA):				
PRESSÃO SONORA				
NA ORELHA DO				
OPERADOR: 99 DB(A)			
EQUIPAMENTO:	"			
LÂMINA: MULTI 330-2				
CINTURÃO:	'			
CINTURÃO DUPLO				
PADRÃO CABEÇOTE				
COM FIO DE NYLON:				
T45X M12 CINTURÃO)			
ERGONÔMICO;				
	:			
PARA ROÇADEIRAS				
DOMÉSTICAS BOMB	Д			
DE COMBUSTÍVEL	1			
DESENVOLVIDA				
PARA				
PROPORCIONAR				
ARRANQUES MAIS				
FÁCEIS PROTETOR				
DO ACESSÓRIO DE	_			
CORTE O PROTETO	₹			
DO ACESSÓRIO DE				
CORTE PODE SER				
USADO TANTO COM				
LÂMINAS COMO COM				
CABEÇOTES COM]			
FIO DÉ NYLON				
SISTEMA ROBUSTO				
DE MANUSEIO				
GRAMPO FORJADO				
PERMITE MELHOR				
FIXAÇÃO DO GUIDÃO)			
SOBŘE O TÚBO,				
CONFERINDO MAIS				
DURABILIDADE AO				
120.0.0.12.2.10	1	i l	 <u> </u>	

EQUIPAMENTO EMBREAGEM REFORÇADA A EMBREAGEM REFORÇADA FACILITA O TRABALHO DURO USANDO CABOS LONGOS E FACA DE GRANDE DIÂMETRO PARA CORTE EFICIENTE FILTRO DE AR EFICIENTE	
FILTRO DE AR REDUZ DESGASTE DO MOTOR E GERA ECONOMIA NAS DESPESAS COM MANUTENÇÃO TAMPA DE PARTIDA IINDEPENDENTE TAMPA DE PARTIDA COM FIXAÇÃO IINDEPENDENTE FACILITA A TROCA DA CORDA DE ARRANQUE QUANDO NECESSÁRIO EMBREAGEM REFORÇADA EMBREAGEM DE ALTO TORQUE E EQUIPAMENTO DE CORTE PROJETADO EM PARALELO AO SOLO PARA MAIOR PRODUTIVIDADE. ACESSÓRIOS IINCLUÍDOS CINTO DE SUSTENTAÇÃO, CARRETEL FIO DE NYLON, LÂMINA FACA 2 PONTAS, KIT	
FERRAMENTA, ÓCULOS DE PROTEÇÃO, DOSADOR DE COMBUSTÍVEL E ÓLEO 2T	8.810,00

ENCERRAMENTO

O Pregoeiro, com o auxílio da equipe de apoio, analisou a documentação da proponente que apresentou a melhor oferta e estando esta em conformidade com o instrumento convocatório, a declarou vencedora do certame, excetoa empresa L&L Cavasim que apresentou a CND FEDERAL vencida, sendo que foi aberto o prazo de 05 (cinco) dias unteis para regularização sob pena de decair o direito a contratação. Também foi solictado do Vencedor dos moveis de aço (armario e arquivo), a apresentação de amostra para avaliação, com prazo de até 07 (sete) dias, a ser realizado na Sede de Prefeitura. As propostas e a documentação da proponente vencedora foram colocadas à disposição para vistas e rubricas. Não houve manifestações imediata e motivada de intenção de recurso e o Pregoeiro adjudicou o objeto à proponente vencedora. A presente ata é o fiel registro da sessão pública do Pregão, na forma presencial, nº 99/2018, que depois de

lida e achada conforme é assinada pelo Pregoeiro, equipe de apoio e proponentes.

Imbituva/PR, 01 dias de Outubro de 2018

Amilton Tiago de Souza Vanessa Machado de Souza Pregoeiro Vanessa Machado de Souza Membro

Werther Bobato do Nascimento Membro

Decio Druczkowski - ME, ESCOMÓVEIS MÓVEIS ESCOLARES LTDA,

FNS INDUSTRIA E COM DE MOVEIS DE AÇO EIRELI, GREGORIOS INDUSTRIA E COM DE MOVEIS LTDA,

L & L CAVASSIM LTDA ME, MAW COMERCIO DE MOVEIS LTDA,

TECVENDAS COMERCIO E REP COMERCIAIS

ZANLOURENSE E CIA LTDA

MULTICENTER & DIGICOLOR ATACADO LTDA -ME, NORMÉLIA LOTTERMANN,

SOL EQUIPAMENTOS DE ESCRITÓRIO LTDA,

URBYS SOLUÇÕES URBANAS LTDA,

LTDA.