



**EXTRATO DO CONTRATO Nº 56/2019 SDHDS**

**NATUREZA DO ATO:** CONTRATO QUE ENTRE SI CELEBRAM A SECRETARIA MUNICIPAL DOS DIREITOS HUMANOS E DESENVOLVIMENTO SOCIAL (SDHDS) E A CONTRATADA ALBERFLEX INDUSTRIA DE MÓVEIS LTDA (PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº P801343/2019).

**OBJETO:** Constitui objeto deste contrato Aquisição de MOBILIÁRIO DE ESCRITÓRIO (móveis de 1ª linha) com montagem para suprir as necessidades da Secretaria Municipal dos Direitos Humanos e Desenvolvimento Social (SDHDS), do Município de Fortaleza-CE.

**VALOR TOTAL:** O valor do presente Contrato é de R\$ 2.279.852,60 (dois milhões duzentos e setenta e nove mil oitocentos e cinquenta e dois reais e sessenta centavos), inclusas todas as despesas com tributos, contribuições fiscais e parafiscais, emolumentos, frete, seguros e quaisquer outras que forem devidas, para entrega CIF (custos, seguro e frete por conta do fornecedor) no almoxarifado da unidade compradora.

**PAGAMENTO:** O pagamento será realizado pela contratante, através de crédito em conta corrente, obrigatoriamente mantida junto ao Banco BRADESCO, no prazo de até 20 (vinte) dias úteis, contados da apresentação da Nota Fiscal / Fatura, em conformidade com a legislação vigente, correspondentes aos serviços efetivamente prestados, devidamente atestados pelo Servidor / Comissão de Recebimento e mediante a apresentação dos documentos fiscais exigíveis.

**DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA:** As despesas decorrentes da execução do presente contrato correrão à conta das dotações orçamentárias do orçamento da SDHDS, abaixo descritas:

Unidade Orçamentária	Classificação	Elemento	Fonte
31101 – SDHDS	14.244.0036.2305.0001	4.4.90.52	1.001.0000.00.01
31101 – SDHDS	08.122.0001.1796.0069	4.4.90.52	1.001.0000.00.01
31101 – SDHDS	08.122.0001.2016.0034	4.4.90.52	1.001.0000.00.01
31101 – SDHDS	14.422.0031.2052.0001	4.4.90.52	1.001.0000.00.01
31901 – FMAS	08.244.0171.2029.0001	4.4.90.52	1.001.0000.00.01 1.311.0000.00.00
31901 – FMAS	08.244.0171.2014.0001	4.4.90.52	1.001.0000.00.01 1.311.0000.00.00
31901 – FMAS	08.244.0141.2021.0001	4.4.90.52	1.001.0000.00.01 1.311.0000.00.00
31901 – FMAS	08.244.0210.2028.0001	4.4.90.52	1.001.0000.00.01
31901 – FMAS	08.243.0211.2230.0001	4.4.90.52	1.001.0000.00.01
31901 – FMAS	08.244.0211.2027.0001	4.4.90.52	1.001.0000.00.01

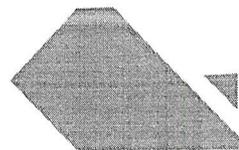
**VIGÊNCIA** O Contrato a ser firmado com a empresa classificada no certame licitatório terá validade de 12 (doze) meses, contados a partir da sua publicação.

**DATA:** Fortaleza – CE, 23 de dezembro de 2019.

**ASSINATURAS:** Sr. Elpidio Nogueira Moreira, Secretário da SDHDS/CONTRATANTE, Ednaldo Xavier de Melo, Representante - ALBERFLEX INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA/CONTRATADA. Visto: Sra. Alessandra Pimentel Fernandes – Coordenadora Jurídica SDHDS.

**PUBLIQUE-SE NO D.O.M.**

Samuel Antônio Silva Dias  
Secretário Municipal de Governo





**CONTRATO Nº 56/2019 – SDHDS**

Processo nº P801343/2019



**CONTRATO QUE ENTRE SI CELEBRAM A SECRETARIA MUNICIPAL DOS DIREITOS HUMANOS E DESENVOLVIMENTO SOCIAL (SDHDS) E A CONTRATADA ALBERFLEX INDUSTRIA DE MÓVEIS LTDA, PARA O FIM QUE NELE SE DECLARA.**

**CONTRATANTE: SECRETARIA MUNICIPAL DOS DIREITOS HUMANOS E DESENVOLVIMENTO SOCIAL (SDHDS)**, inscrita no CNPJ/MF sob o n.º 08.991.232/0001-60, com sede na Rua Padre Pedro de Alencar, N.º 2230 – Messejana – CEP 60.482-395 – Fortaleza/CE, neste ato representado por seu titular, **ELPÍDIO NOGUEIRA MOREIRA**, brasileiro, casado, inscrito no CPF sob o N.º 073.340.363-87, portador da cédula de identidade n.º 20075549322 SSP/CE.

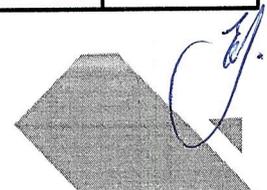
**CONTRATADA: ALBERFLEX INDUSTRIA DE MÓVEIS LTDA**, situada à Av. Rudolf Dafferner, nº 867, Sorocaba, São Paulo, inscrita no CNPJ sob o Nº 60.656.774/0001-05, doravante denominada CONTRATADA, neste ato representada pela **CENTRONIC CENTER COMERCIAL LTDA**, situada à Av. Eusébio de Queiroz, nº 2751, Eusébio, Ceará, CNPJ nº 10.538.148/0001-38, na pessoa do Sr. **Ednaldo Xavier de Melo**, brasileiro, empresário, inscrito no CPF sob Nº 101.208.314-49, RG Nº 2003010409306 SSP-SE, residente e domiciliado nesta, têm entre si justa e acordada a celebração do presente contrato, mediante as cláusulas e condições seguintes:

**CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO**

1.1. Constitui objeto deste contrato a aquisição de mobiliário de 1ª linha, conforme resumo em anexo.

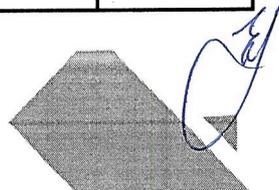
1.2. Segue abaixo lotes, especificações, quantitativo, valor unitário e valor total dos itens a serem adquiridos:

LOTE 1					
Item na Ata	Descrição do produto	Qtde	Unit.	Valor Unitário	Valor Total
1	CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS - ASSENTO – COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 55/60KG/M³, REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM TECIDO 100% POLIESTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X440MM (L X P). ENCOSTO – COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 25MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 55/60KG/M³, REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM TECIDO 100% POLIESTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 420X320MM (L X H). ESTRUTURA - COMPOSTA POR BASE GIRATÓRIA INJETADA EM NYLON 6, REFORÇADA COM 30%DE FIBRA DE VIDRO, APRESENTANDO PARTE SUPERIOR CORRUGADA, 5 RODÍZIOS DE DUPLO GIRO (Ø51MM) INJETADOS EM NYLON 6. PISTÃO A GÁS, COM CAPA TELESCÓPICA PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO E MECANISMO DE REGULAGEM. FIXAÇÃO - O ENCOSTO É FIXADO ATRAVÉS DE UMA HASTE DOBRADA EM FORMA DE "L" PRODUZIDA EM TUBO DE FORMATO OBLONGO 18X43MM (ESPESSURA MÍNIMA 1,9MM), SENDO A HASTE PARAFUSADA EM UMA DAS EXTREMIDADES NAS 2 PORCAS GARRAS FIXADAS NA ALMA DO ENCOSTO POR 2 PARAFUSOS M6X20MM E NA OUTRA EXTREMIDADE PARAFUSADA NA CANALETA CENTRAL ATRAVÉS DE 2 PARAFUSOS M8X16MM. O ASSENTO É FIXADO NO MECANISMO ATRAVÉS DE UM SUPORTE	124	UND	R\$ 910,00	R\$ 112.840,00



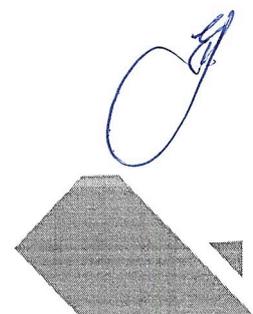


	<p>FRONTAL DE AÇO (ESPESSURA 2,7MM) E SUPORTE TRASEIRO DE FERRO CHATO ( ESPESSURA 4,76MM ), SOLDADOS NA CANALETA DO MECANISMO DA BASE, E POR 4 PARAFUSOS M6X40MM. REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO: COM VARIAÇÃO MÍNIMA ENTRE 440 A 570MM (EM R+A1:F11ELAÇÃO AO PISO), ATRAVÉS DE PISTÃO A GÁS, ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM NYLON. FABRICAÇÃO DE ACORDO COM NORMAS NR17 – NORMA REGULAMENTADORA DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, QUE TRATA DA ERGONOMIA; E DA ABNT NBR13962:2006.</p>				
3	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM REGULAGENS E BRAÇOS REGULÁVEIS - ASSENTO – COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 55/60KG/M³, REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM TECIDO 100% POLIESTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X440MM (L X P). ENCOSTO – COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 25MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 55/60KG/M³, REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM TECIDO 100% POLIESTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 420X320MM (L X H). ESTRUTURA - COMPOSTA POR BASE GIRATÓRIA INJETADA EM NYLON 6, REFORÇADA COM 30%DE FIBRA DE VIDRO, APRESENTANDO PARTE SUPERIOR CORRUGADA, 5 RODÍZIOS DE DUPLO GIRO (Ø51MM) INJETADOS EM NYLON 6. PISTÃO A GÁS, COM CAPA TELESCÓPICA PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO E MECANISMO DE REGULAGEM. FIXAÇÃO - O ENCOSTO É FIXADO ATRAVÉS DE UMA HASTE EM FORMA DE "L" COMPOSTA POR SUPORTE DE HASTE PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, HASTE FIXA PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO DE 25X50 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM), BUCHA EM ACETAL E HASTE REGULÁVEL PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO DE 18X43 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM), SENDO A HASTE REGULÁVEL SOLDADA NA EXTREMIDADE SUPERIOR A UMA CHAPA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 3,35MM) E FIXADA NAS 2 PORCAS GARRAS DA ALMA DO ENCOSTO POR 2 PARAFUSOS M6X20MM E NA OUTRA EXTREMIDADE O SUPORTE DE HASTE É FIXADO NA CANALETA CENTRAL ATRAVÉS DE 2 PINOS DE GIRO. O ASSENTO É FIXADO NO MECANISMO ATRAVÉS DE UM SUPORTE FRONTAL DE AÇO (ESPESSURA 2,7MM) E SUPORTE TRASEIRO DE FERRO CHATO ( ESPESSURA 4,76MM ), SOLDADOS NA CANALETA DO MECANISMO DA BASE, E FIXADO POR 4 PARAFUSOS M6X35MM. ACABAMENTO - TODAS AS PEÇAS METÁLICAS USADAS NO PROCESSO DE FABRICAÇÃO, RECEBEM APLICAÇÃO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI-PÓ LISA FOSCA, NA COR A DEFINIR, COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO: COM VARIAÇÃO ENTRE 440 A 570MM (EM RELAÇÃO AO PISO), ATRAVÉS DE PISTÃO A GÁS, ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM NYLON. REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ASSENTO, COM VARIAÇÃO ENTRE +1° A -9° (±2°), ACIONAMENTO ATRAVÉS DA ALAVANCA DE REGULAGEM PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM NYLON E TRAVAMENTO NA POSIÇÃO DESEJADA. REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO COM VARIAÇÃO ENTRE 360 A 440MM EM RELAÇÃO AO ASSENTO POR SISTEMA DE REGULAGEM INTEGRADA DE 5 POSIÇÕES DE ALTURA, ACIONAMENTO ATRAVÉS DE BOTÃO LOCALIZADO NA ESTRUTURA DO ENCOSTO, PRODUZIDO EM POLIPROPILENO. REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO EM RELAÇÃO AO ASSENTO COM VARIAÇÃO ENTRE 95° A 113° (±2°), ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA PRODUZIDA EM ALMA DE FERRO CHATO 6X8MM REVESTIDO EM NYLON. BRAÇO REGULAVEL – ESTRUTURA EM FORMA DE "U" COMPOSTA POR UMA TRAVESSA FIXA PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 25X50X410MM (ESPESSURA 1,5MM), SOLDADA A CHAPA CENTRAL</p>	133	UND	R\$ 1.340,00	R\$ 178.220,00



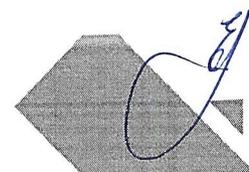


	<p>PRODUZIDA EM AÇO, MEDINDO 68X107MM (ESPESSURA 4,7MM) ESSA TRAVESSA É FIXADA NO MECANISMO DA CADEIRA POR 4 PARAFUSOS M6X16MM, DUAS HASTES LATERAIS EM "L", PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO NO FORMATO OBLONGO 18X43MM (ESPESSURA 1,5MM), MEDINDO 43X185X274MM (LXPXH) COM FURAÇÕES LATERAIS PARA REGULAGEM DE ALTURA, HASTE MÓVEL REGULÁVEL NA ALTURA POSSUI FORMATO DE "T" INJETADA EM NYLON 6 COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, MEDINDO 46X121X186MM (LXPXH), COMPOSTA POR HASTE DE FORMATO OBLONGO 25X50MM (ESPESSURA 3MM), COM EXTREMIDADE SUPERIOR EM FORMATO CÔNICO PARA A FIXAÇÃO DO APOIO, E NA LATERAL POSSUI BOTÃO OBLONGO E BUCHA OBLONGA BIPARTIDA PRODUZIDA EM ACETAL, FIXADA ENTRE A TRAVESSA FIXA E HASTE LATERAL. REGULAGEM DE ALTURA - COM CURSO DE 70MM, COM REGULAGEM EM ATÉ 8 POSIÇÕES E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE BOTÃO OBLONGO. REGULAGEM DE LARGURA - COM CURSO DE 70MM, E VARIAÇÃO ENTRE 460 A 530MM ENTRE OS APOIOS (VÃO) E ACIONAMENTO ATRAVÉS DE ALAVANCA EXCÊNTRICA. APOIO DE BRAÇO - CONSTITUÍDO DE APOIO COM TEXTURA NA FACE SUPERIOR, PRODUZIDO COM COMPOSTO DE ELASTÔMERO TERMOPLÁSTICO PP/EDPM, COM CERDAS INTERNAS QUE OFERECEM MAIOR CONFORTO AO APOIO, MEDINDO 93X230X17MM (LXPXH), E ENCAIXADO EM UMA ALMA PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO, MEDINDO 86X223X9,4MM (LXPXH). BASE INFERIOR PRODUZIDA EM POLIPROPILENO INJETADO, MEDINDO 93X230X11,7MM (LXPXH), QUE POSSUI ALOJAMENTOS ONDE SÃO FIXADOS A PARTE SUPERIOR DO APOIO JUNTAMENTE COM A ALMA, POR MEIO DE TRAVAS EXISTENTE NA ALMA. O APOIO MONTADO É FIXADO NA HASTE EM FORMATO "T", POR MEIO DE DOIS PARAFUSOS 5,0X14MM. FABRICAÇÃO DE ACORDO COM NORMAS NR17 - NORMA REGULAMENTADORA DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, QUE TRATA DA ERGONOMIA; E DA ABNT NBR13962:2006.</p>				
4	<p>CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS - ASSENTO - COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 55/60KG/M³, REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM TECIDO 100% POLIÉSTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X440MM (L X P). ENCOSTO - COMPOSTO POR ALMA EM MADEIRA COMPENSADA (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 25MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 55/60KG/M³, REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM TECIDO 100% POLIÉSTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 420X320MM (L X H). ESTRUTURA - 2 TUBOS DE AÇO DE FORMATO OBLONGO 16X30MM (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS EM FORMATO TRAPEZOIDAL, QUE FORMAM BASE E ENCOSTO, SÃO UNIDOS POR MEIO DE SOLDA A UMA ESTRUTURA PRODUZIDA COM 2 TUBOS DE AÇO Ø22,2 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE "X". QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. FIXAÇÃO - O ASSENTO É FIXADO NA ESTRUTURA POR PARAFUSOS M6X35MM. O ENCOSTO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE UMA CHAPA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 2,7MM) SOLDADA NA MESMA POR PARAFUSOS M6X20MM. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: 510 X 570X 820MM (L X P X H), H DO ASSENTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO PISO). FABRICAÇÃO DE ACORDO COM NORMAS NR17 - NORMA REGULAMENTADORA DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, QUE TRATA DA ERGONOMIA; E DA ABNT NBR13962:2006</p>	133	UND	R\$ 530,00	R\$ 70.490,00



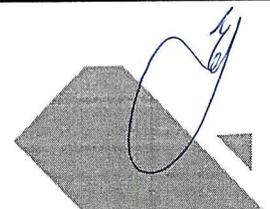


9	<p>CADEIRA FIXA TRAPEZOIDAL COM PRANCHETA DOBRÁVEL E PORTA LIVRO. - ASSENTO / ENCOSTO: DEVERÁ SER MOLDADO ANATOMICAMENTE, DENTRO DAS NORMAS DE ERGONOMIA, FABRICADOS EM MADEIRA COMPENSADA DE NO MÍNIMO 12MM, PROVENIENTE DE REFLORESTAMENTO. A FIXAÇÃO DO ASSENTO NA BASE DA CADEIRA, DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE "REBITES TIPO TUBO, DE FERRO ZINCADO" MEDIDA 6X14,5MM OU M6X16MM, CRAVADOS NA MADEIRA COMPENSADA E PARAFUSOS M6X35MM. E A DO ENCOSTO ATRAVÉS DOS MESMOS REBITES COM MEDIDA 6X14,5MM OU M6X16MM, CRAVADOS NA MADEIRA, E FIXADOS POR UMA CHAPA DE AÇO SOLDADA AO TUBO QUE FAZ A UNIÃO DO ENCOSTO AO ASSENTO. ASSENTO / ENCOSTO (ESTOFAMENTO): DEVERÁ SER PRODUZIDOS EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO, EXPANDIDO POR ÁGUA (MÉTODO ESTE QUE ELIMINA O USO DE SOLVENTES TÓXICOS, GARANTE MAIOR QUALIDADE) COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM E DENSIDADE ENTRE 55 E 60 KG/M3. REVESTIMENTO: EM COURO SINTÉTICO OU TECIDO 100% POLIÉSTER NA COR A ESCOLHER, EM FORMA DE REFIL COM ZÍPER PARA FACILITAR A TROCA DO REVESTIMENTO DO ASSENTO E DO ENCOSTO. BRAÇO COM PRANCHETA DOBRÁVEL: BRAÇO TRAPEZOIDAL PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA COMPOSTO POR TUBO DE AÇO INDUSTRIAL REDONDO COM DIÂMETRO DE 7/8 COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM, PRANCHETA PRODUZIDA EM MDP DE NO MÍNIMO 18MM ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA COM BORDAS EM FITA DE PVC, MECANISMO GIRATÓRIO DA PRANCHETA COM PARADA NA POSIÇÃO HORIZONTAL E VERTICAL (GIRO DE 90°). PORTA-LIVROS: PRODUZIDOS EM AÇO TREFILADO DE Ø 4MM, MEDINDO 332X415MM, RECEBENDO SOLDA DE PROJEÇÃO NOS PONTOS DE CRUZAMENTO DA MALHA DE APOIO COM O CONTO RNO DO PORTA-LIVROS. ESTRUTURA: BASE FIXA TRAPEZOIDAL E TRAVESSAS EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL DIÂMETRO 7/8 COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM. POSSUINDO QUATRO PONTEIRAS EM POLIPROPILENO INJETADO PARA MELHOR NIVELAMENTO DA CADEIRA. ACABAMENTO: TODAS PEÇAS METÁLICAS USADAS NO PROCESSO DE FABRICAÇÃO, RECEBEM TRATAMENTOS DESENGRAXANTE E ANTIFERRUGINOSO POR ASPERSÃO ALTA PRESSÃO, A FIM DE CONSTRUIR UM SUBSTRATO SEGURO PARA APLICAÇÃO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI Á PÓ COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA Á 210°C. DIMENSÕES APROXIMADAS: H ASSENTO: 440MM EM RELAÇÃO AO PISO. H ENCOSTO: 780MM EM RELAÇÃO AO PISO. ASSENTO: LARGURA:430MM, PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO:430MM, ENCOSTO: LARGURA:400 MM, EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO:300 MM. CONFORME NORMA ABNT NBR13962:2006.</p>	50	UND	R\$ 970,00	R\$ 48.500,00
11	<p>LONGARINA CADEIRA 02 LUGARES SEM BRAÇO- ASSENTO - COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50 E 55 KG/M³, EM TECIDO 100% POLIESTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X440MM (L X P). ENCOSTO - COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 24 MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50 E 55 KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIESTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 415X320 MM (LXH). ESTRUTURA - ESTRUTURA DA BASE DA LONGARINA: COMPOSTA POR TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO 30X70MM E DUAS COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO REDONDO Ø 2" SOLDADOS NA MESMA. DUAS BASES PRODUZIDAS EM ALUMÍNIO, ENCAIXADAS NAS COLUNAS VERTICAIS. RECEBE QUATRO SAPATAS PROTETORAS EM NYLON, ENCAIXADAS EM CADA BASE. A FIXAÇÃO DO ENCOSTO NO ASSENTO É FEITA ATRAVÉS DE UMA HASTE PRODUZIDA EM TUBO DE FORMATO OBLONGO 18X43MM. O</p>	120	UND	R\$ 1.155,00	R\$ 138.600,00



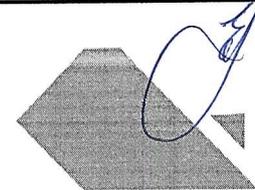


	ENCOSTO POSSUI DUAS PORCAS GARRAS FIXADAS NA ALMA (NA PARTE DE TRÁS DA MESMA) ONDE FIXA-SE A HASTE, ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X20MM E A MESMA SERÁ PRESA NA TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL DA LONGARINA EM UMA CANALETA PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS M10X16MM, PRESA A UMA BRAÇADEIRA EM CHAPA DE AÇO POR PARAFUSOS M6X12 MM. O ASSENTO É FIXADO NA TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL DA LONGARINA PELA MESMA CANALETA ONDE FIXA-SE O ENCOSTO.				
12	LONGARINA CADEIRA 03 LUGARES SEM BRAÇO - ASSENTO: COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50 E 55 KG/M <sup>3</sup> , EM TECIDO 100% POLIESTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X440MM (LXP). ENCOSTO - COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 24 MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50 E 55 KG/M <sup>3</sup> , REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIESTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 415X320 MM (LXH). ESTRUTURA - ESTRUTURA DA BASE DA LONGARINA: COMPOSTA POR TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL PRODUZIDA EM TUBO DE AÇO 30X70MM E DUAS COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO REDONDO Ø 2" SOLDADOS NA MESMA. DUAS BASES PRODUZIDAS EM ALUMÍNIO, ENCAIXADAS NAS COLUNAS VERTICAIS. RECEBE QUATRO SAPATAS PROTETORAS EM NYLON, ENCAIXADAS EM CADA BASE. A FIXAÇÃO DO ENCOSTO NO ASSENTO É FEITA ATRAVÉS DE UMA HASTE PRODUZIDA EM TUBO DE FORMATO OBLONGO 18X43MM. O ENCOSTO POSSUI DUAS PORCAS GARRAS FIXADAS NA ALMA (NA PARTE DE TRÁS DA MESMA) ONDE FIXA-SE A HASTE, ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X20MM E A MESMA SERÁ PRESA NA TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL DA LONGARINA EM UMA CANALETA PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS M10X16MM, PRESA A UMA BRAÇADEIRA EM CHAPA DE AÇO POR PARAFUSOS M6X12 MM. O ASSENTO É FIXADO NA TRAVESSA CENTRAL HORIZONTAL DA LONGARINA PELA MESMA CANALETA ONDE FIXA-SE O ENCOSTO	121	UND	R\$ 1.640,00	R\$ 198.440,00
15	SOFÁ 01 LUGAR: ASSENTO - MODELADO ANATOMICAMENTE DENTRO DAS NORMAS DE ERGONOMIA, COMPOSTO POR ALMA EM MDP (ESPESSURA 18MM) COM QUATRO PORCAS GARRAS COM ROSCA M6, ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADA DE DENSIDADE ENTRE 20/30KG/M <sup>3</sup> , REVESTIDO EM TECIDO. DIMENSÕES DO ASSENTO 610X575X140MM (LXPXH), SENDO 475MM DE PROFUNDIDADE ÚTIL. ENCOSTO - MOLDADO ANATOMICAMENTE DENTRO DAS NORMAS DE ERGONOMIA, COMPOSTO POR ALMA EM MDP (ESPESSURA 18MM) COM SEIS PORCAS GARRA COM ROSCA M6, ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO DE DENSIDADE ENTRE 20/30KG/M <sup>3</sup> , REVESTIDO EM TECIDO. DIMENSÕES DO ENCOSTO 610X140X410MM (LXPXH). BRAÇO ESTRUTURAL - COMPOSTO POR UMA LATERAL EM MDP (ESPESSURA 25MM) COM SETE PORCAS GARRA M6, APOIO SUPERIOR EM MDP (ESPESSURA 18MM), APOIO INFERIOR EM MDP (ESPESSURA 25MM) COM DUAS PORCAS GARRA M8 PARA FIXAÇÃO DOS PÉS. APOIO FRONTAL, POSTERIOR E INTERMEDIÁRIO EM MDP (ESPESSURA 18MM), E LATERAL EXTERNA EM PAPELÃO GRAMATURA 40. ESTE CONJUNTO É ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADA COM DENSIDADE ENTRE 20/30KG/M <sup>3</sup> , REVESTIDO EM TECIDO. DE FORMATO RETANGULAR COM CANTOS ARREDONDADOS, FORMANDO A ESTRUTURA DO SOFÁ, MEDINDO 108X700X505MM (LXPXH). RECEBE ENTRE OS BRAÇOS (ABAIXO DO ASSENTO) UM PAINEL DE ACABAMENTO POSTERIOR PRODUZIDO EM MDP DE 18MM, REVESTIDO EM TECIDO. O BRAÇO RECEBE APOIOS CILÍNDRICOS, PRODUZIDOS EM TUBO DE AÇO Ø41,27X120MM (ESPESSURA 1,5MM). CADA APOIO É UNIDO POR DUAS ARRUELAS	9	UND	R\$ 1.814,40	R\$ 16.329,60





	DE AÇO Ø50X6,5MM E UMA HASTE DE ROSCA M8X165MM. ESTRUTURA - CONJUNTO COMPOSTO POR DUAS TRAVESSAS EM TUBO DE AÇO RETANGULAR 30X70MM (ESPESSURA 1,9MM) COM VARIAÇÃO NO COMPRIMENTO CONFORME NUMERO DE LUGARES, COM EXTREMIDADE DOBRADA EM "L", FIXADAS AOS BRAÇOS ESTRUTURAIS POR PARAFUSOS M6X25MM.DIMENSÕES GERAIS: 810 X 700 X 778MM (L X P X H); H DO ASSENTO: 440MM (EM RELAÇÃO AO PISO); H DO BRAÇO: 643MM (EM RELAÇÃO AO PISO). OBS. AS DIMENSÕES PODEM SOFRER UMA VARIAÇÃO DE ± 5%. EM CONFORMIDADE COM A ABNT NBR16405:2015.				
16	SOFÁ 02 LUGARES: ASSENTO – ASSENTO – MODELADO ANATOMICAMENTE DENTRO DAS NORMAS DE ERGONOMIA, COMPOSTO POR ALMA EM MDP (ESPESSURA 18MM) COM QUATRO PORCAS GARRAS COM ROSCA M6, ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADA DE DENSIDADE ENTRE 20/30KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO. DIMENSÕES DO ASSENTO 610X575X140MM (LXPXH), SENDO 475MM DE PROFUNDIDADE ÚTIL. ENCOSTO – MOLDADO ANATOMICAMENTE DENTRO DAS NORMAS DE ERGONOMIA, COMPOSTO POR ALMA EM MDP (ESPESSURA 18MM) COM SEIS PORCAS GARRA COM ROSCA M6, ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO DE DENSIDADE ENTRE 20/30KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO. DIMENSÕES DO ENCOSTO 610X140X410MM (LXPXH). BRAÇO ESTRUTURAL – COMPOSTO POR UMA LATERAL EM MDP (ESPESSURA 25MM) COM SETE PORCAS GARRA M6, APOIO SUPERIOR EM MDP (ESPESSURA 18MM), APOIO INFERIOR EM MDP (ESPESSURA 25MM) COM DUAS PORCAS GARRA M8 PARA FIXAÇÃO DOS PÉS. APOIO FRONTAL, POSTERIOR E INTERMEDIÁRIO EM MDP (ESPESSURA 18MM), E LATERAL EXTERNA EM PAPELÃO GRAMATURA 40. ESTE CONJUNTO É ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADA COM DENSIDADE ENTRE 20/30KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO. DE FORMATO RETANGULAR COM CANTOS ARREDONDADOS, FORMANDO A ESTRUTURA DO SOFÁ, MEDINDO 108X700X505MM (LXPXH). RECEBE ENTRE OS BRAÇOS (ABAIXO DO ASSENTO) UM PAINEL DE ACABAMENTO POSTERIOR PRODUZIDO EM MDP DE 18MM, REVESTIDO EM TECIDO. O BRAÇO RECEBE APOIOS CILÍNDRICOS, PRODUZIDOS EM TUBO DE AÇO Ø41,27X120MM (ESPESSURA 1,5MM). CADA APOIO É UNIDO POR DUAS ARRUELAS DE AÇO Ø50X6,5MM E UMA HASTE DE ROSCA M8X165MM. ESTRUTURA - CONJUNTO COMPOSTO POR DUAS TRAVESSAS EM TUBO DE AÇO RETANGULAR 30X70MM (ESPESSURA 1,9MM) COM VARIAÇÃO NO COMPRIMENTO CONFORME NUMERO DE LUGARES, COM EXTREMIDADE DOBRADA EM "L", FIXADAS AOS BRAÇOS ESTRUTURAIS POR PARAFUSOS M6X25MM.DIMENSÕES GERAIS: 1415 X 700 X 778MM (L X P X H); H DO ASSENTO: 440MM (EM RELAÇÃO AO PISO); H DO BRAÇO: 643MM (EM RELAÇÃO AO PISO). OBS. AS DIMENSÕES PODEM SOFRER UMA VARIAÇÃO DE ± 5%. EM CONFORMIDADE COM A ABNT NBR16405:2015.	18	UND	R\$ 2.680,00	R\$ 48.240,00
17	SOFÁ 03 LUGARES: ASSENTO – ASSENTO – MODELADO ANATOMICAMENTE DENTRO DAS NORMAS DE ERGONOMIA, COMPOSTO POR ALMA EM MDP (ESPESSURA 18MM) COM QUATRO PORCAS GARRAS COM ROSCA M6, ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADA DE DENSIDADE ENTRE 20/30KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO. DIMENSÕES DO ASSENTO 610X575X140MM (LXPXH), SENDO 475MM DE PROFUNDIDADE ÚTIL. ENCOSTO – MOLDADO ANATOMICAMENTE DENTRO DAS NORMAS DE ERGONOMIA, COMPOSTO POR ALMA EM MDP (ESPESSURA 18MM) COM SEIS PORCAS GARRA COM ROSCA M6, ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO DE DENSIDADE ENTRE 20/30KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO. DIMENSÕES DO ENCOSTO 610X140X410MM (LXPXH). BRAÇO ESTRUTURAL – COMPOSTO POR UMA LATERAL EM MDP (ESPESSURA 25MM) COM SETE PORCAS GARRA M6, APOIO SUPERIOR EM MDP (ESPESSURA 18MM), APOIO INFERIOR EM MDP (ESPESSURA 25MM) COM DUAS PORCAS GARRA M8 PARA FIXAÇÃO DOS PÉS. APOIO FRONTAL, POSTERIOR E INTERMEDIÁRIO EM MDP	19	UND	R\$ 3.601,00	R\$ 68.419,00



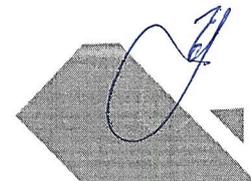


<p>(ESPESSURA 18MM), E LATERAL EXTERNA EM PAPELÃO GRAMATURA 40. ESTE CONJUNTO É ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADA COM DENSIDADE ENTRE 20/30KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO. DE FORMATO RETANGULAR COM CANTOS ARREDONDADOS, FORMANDO A ESTRUTURA DO SOFÁ, MEDINDO 108X700X505MM (LXPXH). RECEBE ENTRE OS BRAÇOS (ABAIXO DO ASSENTO) UM PAINEL DE ACABAMENTO POSTERIOR PRODUZIDO EM MDP DE 18MM, REVESTIDO EM TECIDO. O BRAÇO RECEBE APOIOS CILÍNDRICOS, PRODUZIDOS EM TUBO DE AÇO Ø41,27X120MM (ESPESSURA 1,5MM). CADA APOIO É UNIDO POR DUAS ARRUELAS DE AÇO Ø50X6,5MM E UMA HASTE DE ROSCA M8X165MM. ESTRUTURA - CONJUNTO COMPOSTO POR DUAS TRAVESSAS EM TUBO DE AÇO RETANGULAR 30X70MM (ESPESSURA 1,9MM) COM VARIAÇÃO NO COMPRIMENTO CONFORME NUMERO DE LUGARES, COM EXTREMIDADE DOBRADA EM "L", FIXADAS AOS BRAÇOS ESTRUTURAIS POR PARAFUSOS M6X25MM. DIMENSÕES GERAIS: 2015 X 700 X 778MM (L X P X H); H DO ASSENTO: 440MM (EM RELAÇÃO AO PISO); H DO BRAÇO: 643MM (EM RELAÇÃO AO PISO). OBS. AS DIMENSÕES PODEM SOFRER UMA VARIAÇÃO DE ± 5%. EM CONFORMIDADE COM A ABNT NBR16405:2015</p>				
--	--	--	--	--

<b>VALOR TOTAL DO LOTE 1</b>	<b>R\$ 880.078,60</b>
------------------------------	-----------------------

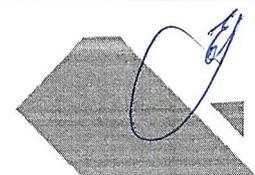
**LOTE 2**

Item na Ata	Descrição do produto	Qtde	Unit.	Valor Unitário	Valor Total
3	<p>MESA RETA 1200X800 MM: TAMPO – COM FORMATO DE RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA DE 3MM E RAIO DE 3MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR. POSSUI FURO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO DE 60 MM DE DIÂMETRO COM ACABAMENTO EM FORMATO QUADRADO 80MM PRODUZIDO EM ABS OU POLIPROPILENO. ESTRUTURA – AUTOPORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES E 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL. CAVALETES SÃO CONSTITUÍDOS POR: PERFIL SUPERIOR, PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL, COLUNA VERTICAL, CANALETA P/ CABEAMENTO E PATA. PERFIL SUPERIOR – DOBRADO, PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO, DIMENSÕES MÍNIMAS: 62X276X39X1,9MM (L X P X H X E), POSSUI FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR PARA FIXAÇÃO NO TAMPO, É FIXADA NA COLUNA POR SOLDA MAG. PERFIL CENTRAL – POSSUI FORMATO RETANGULAR, É PRODUZIDO EM AÇO MEDIDA MÍNIMA 62X15X60X1,5MM (L X P X H X E), SOLDADO NO CENTRO DO PERFIL SUPERIOR E NA EXTREMIDADE SUPERIOR DA ABERTURA CENTRAL COLUNA VERTICAL, NESTE PERFIL SERÃO ENCAIXADAS E FIXADAS AS TRAVESSAS ESTRUTURAIS. COLUNA VERTICAL – FORMATO ELÍPTICO, PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA, MEDIDA MÍNIMA 130X58X630X1,5MM (L X P X H X E), NA PARTE INFERIOR INTERNA DA COLUNA É SOLDADA UMA CHAPA, MEDIDA MÍNIMA 100X43X3,35 MM (LXPXE), COM 2 FUROS CENTRAIS 70MM DISTANTES ENTRE SI, PARA FIXAÇÃO NA PATA, A COLUNA POSSUI UMA ABERTURA CENTRAL, DENTRO DA QUAL É ENCAIXADA A CANALETA P/ CABEAMENTO. CANALETA - POSSUI FORMATO EM "C" MEDIDA MÍNIMA 35X12X545MM (L X P X H), EM PVC RÍGIDO COM 3 CANAIS DISTINTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E FECHAMENTO CONSTITUÍDO POR TAMPA REMOVÍVEL, MEDIDA MÍNIMA 42X7,2X520MM (L X P X H) EM PVC RÍGIDO E ENCAIXADA NO PERFIL. PATA (BASE) – ESTAMPADA, SEM PONTEIRAS, MEDIDA MÍNIMA 680 X 65MM (NA PARTE CENTRAL DA PATA) X 1,9MM (L X P X E), CONTENDO 2 FUROS CENTRAIS 70MM DISTANTES ENTRE SI (P/ FIXAÇÃO NA COLUNA VERTICAL POR PARAFUSOS OU QUALQUER OUTRO SISTEMA QUE PERMITA SUA TROCA QUANDO NECESSÁRIO E NUNCA ATRAVÉS DE SOLDA), EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR</p>	87	UND	R\$ 892,00	R\$ 77.604,00



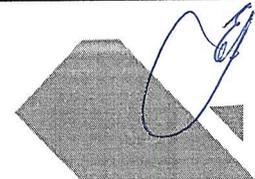


	<p>DA PATA É SOLDADO UM PERFIL EM "L" DE 1,9MM DE ESPESSURA, NO QUAL SERÁ FIXADA UMA PORCA PARA RECEBER O NIVELADOR DE ALTURA, POR PORCA QUADRADA M8 E PARAFUSO M8X20 MM PRODUZIDO COM BASE EM POLIPROPILENO, A SAPATA DEVE TER DIÂMETRO MÍNIMO DE 35MM. A MESA DEVE CONTER 2 PATAS COM 680MM LARGURA. TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS SÃO FORMADAS POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO - EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 60X15X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 1030 MM APROXIMADAMENTE. PERFIL INTERNO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO MEDIDA MÍNIMA 250X50X3,75 MM (LXPXE). DISPOSITIVO DE MONTAGEM - LINEARMENTE OS PERFIS SÃO UNIDOS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO PERFIL EXTERNO E COMPOSTO POR 2 PERFIS DE ENCAIXE PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO 2 PORCAS M6 E 2 PARAFUSOS M6X6MM COM A FUNÇÃO DE AJUSTE DE COMPRIMENTO DE NO MÁXIMO 200 MM. FIXAÇÃO - O TAMPO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DA CHAPA EM "L" DO CAVALETE LATERAL E DE BUCHAS METÁLICAS M6X13MM EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS M6X16MM PARA CADA CAVALETE, A PARTE INFERIOR É UNIDA NA COLUNA VERTICAL POR 2 PARAFUSOS M8X16 MM. PAINEL FRONTAL 1000MM X 222 MM X 25MM PRODUZIDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E LATERAIS RECEBEM PERFIL DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA DE 1 MM, O PAINEL FRONTAL É FIXADO ATRAVÉS DE 2 PERFIS CANTONEIRA, PRODUZIDOS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, MEDIDA MÍNIMA 172X172X1,9 MM, FIXADO POR 2 PARAFUSOS M6X12 MM NO TAMPO E 1 PARAFUSO M6X12 E 1 M7X11 MM NO PAINEL PARA CADA CANTONEIRA. FABRICAÇÃO DE ACORDO COM NORMAS NR17 - NORMA REGULAMENTADORA DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, QUE TRATA DA ERGONOMIA; E DA ABNT NBR 13966:2008.</p>				
4	<p>MESA RETA 1400X800 MM: TAMPO - COM FORMATO DE RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA DE 3MM E RAIOS DE 3MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIORES. POSSUI FURO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO DE 60 MM DE DIÂMETRO COM ACABAMENTO EM FORMATO QUADRADO 80MM PRODUZIDO EM ABS OU POLIPROPILENO. ESTRUTURA - AUTOPORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES E 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL. CAVALETES SÃO CONSTITUÍDOS POR: PERFIL SUPERIOR, PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL, COLUNA VERTICAL, CANALETA P/ CABEAMENTO E PATA. PERFIL SUPERIOR - DOBRADO, PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO, DIMENSÕES MÍNIMAS: 62X276X39X1,9MM (L X P X H X E), POSSUI FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR PARA FIXAÇÃO NO TAMPO, É FIXADO NA COLUNA POR SOLDA MAG. PERFIL CENTRAL - POSSUI FORMATO RETANGULAR, É PRODUZIDO EM AÇO MEDIDA MÍNIMA 62X15X60X1,5MM (L X P X H X E), SOLDADO NO CENTRO DO PERFIL SUPERIOR E NA EXTREMIDADE SUPERIOR DA ABERTURA CENTRAL COLUNA VERTICAL, NESTE PERFIL SERÃO ENCAIXADAS E FIXADAS AS TRAVESSAS ESTRUTURAIS. COLUNA VERTICAL - FORMATO ELÍPTICO, PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA, MEDIDA MÍNIMA 130X58X630X1,5MM (L X P X H X E), NA PARTE INFERIOR INTERNA DA COLUNA É SOLDADA UMA CHAPA, MEDIDA MÍNIMA 100X43X3,35 MM (LXPXE), COM 2 FURAS CENTRAIS 70MM DISTANTES ENTRE SI, PARA FIXAÇÃO NA PATA, A COLUNA POSSUI UMA ABERTURA CENTRAL, DENTRO DA QUAL É ENCAIXADA A CANALETA P/ CABEAMENTO. CANALETA - POSSUI FORMATO EM "C" MEDIDA MÍNIMA 35X12X545MM (L X P X H), EM PVC RÍGIDO COM 3 CANAIS DISTINTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E FECHAMENTO CONSTITUÍDO POR TAMPA REMOVÍVEL, MEDIDA MÍNIMA 42X7,2X520MM (L X P X H) EM PVC RÍGIDO E ENCAIXADA NO PERFIL.</p>	87	UND	R\$ 1.052,00	R\$ 91.524,00



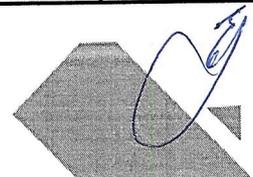


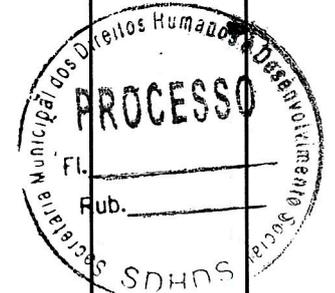
	<p>PATA (BASE) – ESTAMPADA, SEM PONTEIRAS, MEDIDA MÍNIMA 680 X 65MM (NA PARTE CENTRAL DA PATA) X 1,9MM (L X P X E), CONTENDO 2 FUROS CENTRAIS 70MM DISTANTES ENTRE SI (P/ FIXAÇÃO NA COLUNA VERTICAL POR PARAFUSOS OU QUALQUER OUTRO SISTEMA QUE PERMITA SUA TROCA QUANDO NECESSÁRIO E NUNCA ATRAVÉS DE SOLDA), EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA PATA É SOLDADO UM PERFIL EM “L” DE 1,9MM DE ESPESSURA, NO QUAL SERÁ FIXADA UMA PORCA PARA RECEBER O NIVELADOR DE ALTURA, POR PORCA QUADRADA M8 E PARAFUSO M8X20 MM PRODUZIDO COM BASE EM POLIPROPILENO, A SAPATA DEVE TER DIÂMETRO MÍNIMO DE 35MM. A MESA DEVE CONTER 2 PATAS COM 680MM LARGURA. TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS SÃO FORMADAS POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO - EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 60X15X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 1230 MM APROXIMADAMENTE. PERFIL INTERNO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO MEDIDA MÍNIMA 250X50X3,75 MM (LXPXE). DISPOSITIVO DE MONTAGEM - LINEARMENTE OS PERFIS SÃO UNIDOS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO PERFIL EXTERNO E COMPOSTO POR 2 PERFIS DE ENCAIXE PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO 2 PORCAS M6 E 2 PARAFUSOS M6X6MM COM A FUNÇÃO DE AJUSTE DE COMPRIMENTO DE NO MÁXIMO 200 MM. FIXAÇÃO – O TAMPO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DA CHAPA EM “L” DO CAVALETE LATERAL E DE BUCHAS METÁLICAS M6X13MM EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS M6X16MM PARA CADA CAVALETE. A PARTE INFERIOR É UNIDA NA COLUNA VERTICAL POR 2 PARAFUSOS M8X16 MM. PAINEL FRONTAL 1200MM X 222 MM X 25MM PRODUZIDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E LATERAIS RECEBEM PERFIL DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC ESPESSURA DE 1 MM, O PAINEL FRONTAL É FIXADO ATRAVÉS DE 2 PERFIS CANTONEIRA PRODUZIDOS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, MEDIDA MÍNIMA 172X172X1,9 MM, FIXADO POR 2 PARAFUSOS M6X12 MM NO TAMPO E 1 PARAFUSO M6X12 E 1 M7X11 MM NO PAINEL PARA CADA CANTONEIRA.FABRICAÇÃO DE ACORDO COM NORMAS NR17 – NORMA REGULAMENTADORA DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, QUE TRATA DA ERGONOMIA; E DA ABNTNBR 13966:2008.</p>				
5	<p>MESA RETA 1600X800MM: TAMPO – COM FORMATO DE RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPÓS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA DE 3MM E RAIO DE 3MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR. POSSUI FURO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO DE 55MM DE DIÂMETRO COM ACABAMENTO EM FORMATO QUADRADO 80MM PRODUZIDO EM ABS OU POLIPROPILENO. ESTRUTURA – AUTOPORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES E 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL. CAVALETES SÃO CONSTITUÍDOS POR: PERFIL SUPERIOR, PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL, COLUNA VERTICAL, CANALETA P/ CABEAMENTO E PATA. PERFIL SUPERIOR – DOBRADO, PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO, DIMENSÕES MÍNIMAS: 62X276X39X1,9MM (L X P X H X E), POSSUI FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR PARA FIXAÇÃO NO TAMPO, É FIXADO NA COLUNA POR SOLDA MIG. PERFIL CENTRAL – POSSUI FORMATO RETANGULAR, É PRODUZIDO EM AÇO MEDIDA MÍNIMA 62X15X60X1,5MM (L X P X H X E), SOLDADO NO CENTRO DO PERFIL SUPERIOR E NA EXTREMIDADE SUPERIOR DA ABERTURA CENTRAL COLUNA VERTICAL, NESTE PERFIL SERÃO ENCAIXADAS E FIXADAS AS TRAVESSAS ESTRUTURAIS. COLUNA VERTICAL – FORMATO ELÍPTICO, PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA, MEDIDA MÍNIMA APROXIMADAMENTE 130X58X630X1,5MM (L X P X H X E), NA PARTE INFERIOR INTERNA DA COLUNA É SOLDADA UMA CHAPA DE FORMATO ELÍPTICO, MEDIDA MÍNIMA 100X42X3,8MM (L X P X E), COM 2 FUROS CENTRAIS 70MM DISTANTES ENTRE SI , PARA FIXAÇÃO NA</p>	85	UND	R\$ 1.143,00	R\$ 97.155,00



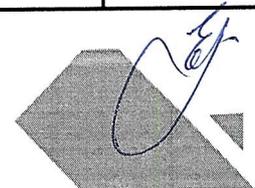


	<p>PATA, A COLUNA POSSUI UMA ABERTURA CENTRAL, DENTRO DA QUAL É ENCAIXADA A CANALETA P/ CABEAMENTO. CANALETA - POSSUI FORMATO EM "C" MEDIDA MÍNIMA 35X12X545MM (L X P X H), INJETADA EM ABS OU POLIPROPILENO RÍGIDO COM 3 CANAIS DISTINTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E FECHAMENTO CONSTITUÍDO POR TAMPA REMOVÍVEL, MEDIDA MÍNIMA 42X7,2X520MM (L X P X H) INJETADA EM ABS OU POLIPROPILENO RÍGIDO E ENCAIXADA NO PERFIL. PATA (BASE) – ESTAMPADA, SEM PONTEIRAS, MEDIDA MÍNIMA 680 X 65MM (NA PARTE CENTRAL DA PATA) X 1,9MM (L X P X E), CONTENDO 2 FUROS CENTRAIS 70MM DISTANTES ENTRE SI (P/ FIXAÇÃO NA COLUNA VERTICAL POR PARAFUSOS OU QUALQUER OUTRO SISTEMA QUE PERMITA SUA TROCA QUANDO NECESSÁRIO E NUNCA ATRAVÉS DE SOLDA), EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA PATA É SOLDADO UM PERFIL EM "L" DE 1,9MM DE ESPESSURA, NO QUAL SERÁ FIXADA UMA PORCA PARA RECEBER O NIVELADOR DE ALTURA, POR ROSCA QUADRADA M8 E PARAFUSO M8X25MM PRODUZIDO COM BASE EM POLIPROPILENO, A SAPATA DEVE TER DIÂMETRO MÍNIMO DE 35MM. A MESA DEVE CONTER 2 PATAS COM 680MM LARGURA. TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS SÃO FORMADAS POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO - EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 60X15X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 1334MM APROXIMADAMENTE. PERFIL PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO MEDIDA MÍNIMA 250X51,2X3,4MM (L X H X E). DISPOSITIVO DE MONTAGEM - LINEARMENTE OS PERFIS SÃO UNIDOS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO PERFIL EXTERNO E COMPOSTO POR 2 PERFIS DE ENCAIXE PRODUZIDOS EM ABS 2 PORCAS M6 E 2 PARAFUSOS M6X6MM COM A FUNÇÃO DE AJUSTE DO COMPRIMENTO DE NO MÍNIMO 200MM. FIXAÇÃO – O TAMPO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DA CHAPA EM "L" DO CAVALETE LATERAL E DE BUCHAS METÁLICAS M6X13MM EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS M6X16MM PARA CADA CAVALETE, A PARTE INFERIOR É UNIDA NA COLUNA VERTICAL POR 2 PARAFUSOS M10X20MM. PAINEL FRONTAL 1400MM X 220MM X 25MM PRODUZIDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E LATERAIS RECEBEM PERFIL DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA DE 3MM, O PAINEL FRONTAL É FIXADO ATRAVÉS DE 2 PERFIS CANTONEIRA, PRODUZIDOS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, MEDIDA MÍNIMA 162,4X162,4X2,6MM, FIXADOS POR 2 PARAFUSOS M6X12MM NO TAMPO E 2 PARAFUSOS M6X12MM E 2 PARAFUSOS MF7X11MM NO PAINEL. FABRICAÇÃO DE ACORDO COM NORMAS NR17 – NORMA REGULAMENTADORA DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, QUE TRATA DA ERGONOMIA; E DA ABNTNBR 13966:2008</p>				
8	<p>MESA EM "L" 1400X1400X600X600MM:TAMPO – ÚNICO, COM FORMATO DE "L", CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES (INFERIOR E SUPERIOR) EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS DOS TAMPOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA DE 3MM E RAIOS DE 3MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR, DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT. POSSUI FURO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO DE 55MM DE DIÂMETRO SEM OU COM ACABAMENTO EM FORMATO QUADRADO 80MM PRODUZIDO EM ABS OU POLIPROPILENO. ESTRUTURA – AUTOPORTANTE, COMPOSTA POR 3 CAVALETES E 2 TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS. CAVALETES SÃO CONSTITUÍDOS POR: PERFIL SUPERIOR, PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL, COLUNA VERTICAL, CANALETA P/ CABEAMENTO E PATA. PERFIL SUPERIOR – DOBRADO, PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO, MEDIDA MÍNIMA 62X276X39X1,9MM (L X P X H X E), POSSUI FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR PARA FIXAÇÃO NO TAMPO, É FIXADO NA COLUNA POR SOLDA MIG. PERFIL CENTRAL - POSSUI</p>	81	UND	R\$ 1.629,00	R\$ 131.949,00



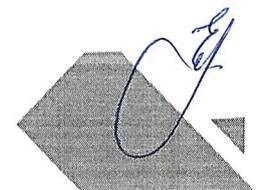


	<p>FORMATO RETANGULAR, É PRODUZIDO EM AÇO MEDIDA MÍNIMA 62X15X60X1,5MM (L X P X H X E), SOLDADO NO CENTRO DO PERFIL SUPERIOR E NA EXTREMIDADE SUPERIOR DA ABERTURA CENTRAL COLUNA VERTICAL, NESTE PERFIL SERÃO ENCAIXADAS E FIXADAS AS TRAVESSAS ESTRUTURAIS. COLUNA VERTICAL - FORMATO ELÍPTICO, PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA, MEDIDA MÍNIMA 130X58X630X1,5MM (L X P X H X E), NA PARTE INFERIOR INTERNA DA COLUNA É SOLDADA UMA CHAPA DE FORMATO ELÍPTICO, MEDIDA MÍNIMA 100X42X3,8MM (L X P X E), COM 2 FUROS CENTRAIS 70MM DISTANTES ENTRE SI, PARA FIXAÇÃO NA PATA, A COLUNA POSSUI UMA ABERTURA CENTRAL, DENTRO DA QUAL É ENCAIXADA A CANALETA PARA CABEAMENTO. CANALETA - POSSUI FORMATO EM "C" MEDIDA MÍNIMA 35X12X545MM (L X P X H), INJETADA EM ABS COM 3 CANAIS DISTINTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E FECHAMENTO CONSTITUÍDO POR TAMPA REMOVÍVEL, MEDIDA MÍNIMA 42X7,2X520MM (L X P X H) INJETADA EM ABS E ENCAIXADA NO PERFIL. PATA (BASE) - ESTAMPADA, SEM PONTEIRAS, MEDIDA MÍNIMA 580 X 65 (NA PARTE CENTRAL DA PATA) X 1,9MM (L X P X E), CONTENDO 2 FUROS CENTRAIS 70MM DISTANTES ENTRE SI (P/ FIXAÇÃO NA COLUNA VERTICAL POR PARAFUSOS OU QUALQUER OUTRO SISTEMA QUE PERMITA SUA TROCA QUANDO NECESSÁRIO E NUNCA ATRAVÉS DE SOLDA, EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA PATA É SOLDADO UM PERFIL EM "L" DE 1,9MM DE ESPESSURA, NO QUAL SERÁ FIXADA UMA PORCA PARA RECEBER O NIVELADOR DE ALTURA, POR ROSCA QUADRADA M8 E PARAFUSO M8X25MM PRODUZIDO COM BASE EM POLIPROPILENO, A SAPATA DEVE TER DIÂMETRO MÍNIMO DE 35MM. A ESTAÇÃO DEVE CONTER 3 PATAS COM 580MM LARGURA. TRAVESSAS HORIZONTAIS SÃO FORMADAS POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO, DISPOSITIVO DE MONTAGEM E PERFIL JUNÇÃO 90°. PERFIL EXTERNO - EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 60X15X1,5MMMM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO SENDO 01 COM COMPRIMENTO MÍNIMO 1234MM (FRONTAL) E A OUTRA COM COMPRIMENTO MÍNIMO 934MM (LATERAL) APROXIMADAMENTE. PERFIL INTERNO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO MEDIDA MÍNIMA 250X51,2X3,4MM (L X H X E). DISPOSITIVO DE MONTAGEM - LINEARMENTE OS PERFIS SÃO UNIDOS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO PERFIL EXTERNO E COMPOSTO POR 2 PERFIS DE ENCAIXE PRODUZIDOS EM ABS, 2 PORCAS M6 E 2 PARAFUSOS M6X6MM COM A FUNÇÃO DE AJUSTE DO COMPRIMENTO DE NO MÍNIMO 200MM. PERFIL JUNÇÃO 90° - PERPENDICULARMENTE (JUNÇÃO 90° DAS ESTRUTURAS) OS PERFIS SÃO UNIDOS ATRAVÉS DE PERFIL EM "L", PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO DE 3,4MM DE ESPESSURA SOLDADO NA EXTREMIDADE DO PERFIL INTERNO E SOBREPOSTO AO PERFIL EXTERNO FIXAÇÃO - O TAMPO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DA CHAPA EM "L" DO CAVALETE LATERAL E DE BUCHAS METÁLICAS M6X13MM EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS M6X16MM PARA CADA CAVALETE, A PARTE INFERIOR É UNIDA NA COLUNA VERTICAL POR 2 PARAFUSOS M10X20MM. PAINEL FRONTAL 1200MM X 220MM X 25MM PRODUZIDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR (PADRÃO EXISTENTE) E LATERAIS RECEBEM PERFIL DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA DE 3MM. O PAINEL FRONTAL É FIXADO ATRAVÉS DE 2 PERFIS CANTONEIRA, PRODUZIDOS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, MEDIDA MÍNIMA 162,4X162,4X2,6MM, FIXADOS POR 2 PARAFUSOS M6X12MM NO TAMPO E 2 PARAFUSOS M6X12MM E 2 PARAFUSOS MF7X11MM NO PAINEL. FABRICAÇÃO DE ACORDO COM NORMAS NR17 - NORMA REGULAMENTADORA DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, QUE TRATA DA ERGONOMIA; E DA ABNTNBR 13966:2008</p>				
10	<p>MESA DE REUNIÃO 1100X740MM : TAMPO COM FORMATO CIRCULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES (INFERIOR E SUPERIOR) EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS</p>	71	UND	R\$ 985,00	R\$ 69.935,00



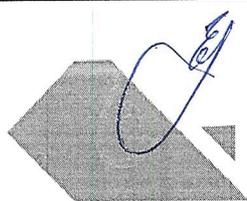


	RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM E RAIOS DE NO MÍNIMO 3MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIORES, DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT, COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT. POSSUIR SE NECESSÁRIO, FURO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO DE 55MM DE DIÂMETRO COM ACABAMENTO PRODUZIDO EM ABS OU POLIPROPILENO. ESTRUTURA AUTOPORTANTE COMPOSTA POR 1 CAVALETE CENTRAL DE COLUNA REDONDA DE Ø4" (ESPESSURA 1,9MM), RECEBENDO NA BASE INFERIOR, 4 "PATAS" SOLDADAS, DE FORMATO CÔNCAVO FORMANDO "CRUZ", ESTAMPADA, SEM PONTEIRAS E CORTADA A LASER (1,9MM DE ESPESSURA), POSSUINDO 4 NIVELADORES DE ALTURA COM ROSCA M8X37MM PRODUZIDOS COM BASE EM POLIPROPILENO. NA PARTE SUPERIOR A COLUNA É SOLDADA A UMA CHAPA EM "L" (2,7MM DE ESPESSURA), POR SOLDA MAG, ATRAVÉS DA QUAL O CAVALETE SERÁ FIXADO AO TAMPO. FIXAÇÃO O TAMPO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DAS CHAPAS EM "L" DA COLUNA E DE 4 BUCHAS METÁLICAS M6X13MM EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO POR 4 PARAFUSOS M6X16MM PARA CADA CAVALETE. AS DIMENSÕES DO TAMPO PODERÃO VARIAR EM ATÉ 5% PARA MAIS OU PARA MENOS. FABRICAÇÃO DE ACORDO COM NORMAS NR17 - NORMA REGULAMENTADORA DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, QUE TRATA DA ERGONOMIA; E DA ABNT/NBR 13966:2008.				
12	MESA DE REUNIÃO 2400X1200X740MM: TAMPO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES (INFERIOR E SUPERIOR) EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM E RAIOS DE NO MÍNIMO 3MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIORES, DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT, COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT. CONSTITUÍDO POR 02 (DOIS) MÓDULOS EXTERNOS RETOS COM MEDIDA DE 1200X1200MM CADA. O TAMPO DEVERA TER EM SUA PARTE INFERIOR BUCHAS METÁLICAS EMBUTIDAS PARA RECEBER OS PARAFUSOS PARA FIXAÇÃO DO MESMO A ESTRUTURA. ESTRUTURA A SUSTENTAÇÃO DO TAMPO É FEITA POR 01 CAVALETE E TRAVESSA HORIZONTAL. O CAVALETE DEVERA SER FORMADO POR UMA COLUNA CENTRAL EM TUBO DE AÇO REDONDO COM NO MÍNIMO 1,5MM DE ESPESSURA E 100MM DE DIÂMETRO, SOLDADO A 02 PATAS INFERIORES E 03 SUPERIORES PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA COM NO MÍNIMO 1,5MM DE ESPESSURA COM FECHAMENTO FRONTAL NA MESMA CHAPA FORMANDO UMA ESTRUTURA DE FORMATO ARREDONDADO NA PARTE FRONTAL. NA BASE INFERIOR DA PATA INFERIOR DEVERÁ POSSUIR CHAPA DE AÇO DE FECHAMENTO, ESTAMPADA, SOLDADA NA PATA PARA RECEBER PORCA METÁLICA SOLDADA NA CHAPA DE FECHAMENTO, FICANDO EMBUTIDA PARA RECEBER NIVELADORES DE ALTURA, MEDIDA M8X40 (OU SIMILAR), COM BASE EM POLIPROPILENO COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 34MM. OS CAVALETES DEVERÃO SER LIGADOS ENTRE SI ATRAVÉS DE TRAVESSA HORIZONTAL MEDINDO NO MÍNIMO 40X60MM FABRICADAS EM TUBO DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,5MM DE ESPESSURA. FIXAÇÃO: A FIXAÇÃO DOS DOIS ELEMENTOS TAMPO E ESTRUTURA SÃO FEITOS ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS M6X13MM CRAVADAS NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E UNIDAS AO CAVALETE ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6X45MM OU M6X35MM DE FERRO ZINCADO E NA TRAVESSA POR PARAFUSOS M6X12MM. TODOS OS PARAFUSOS DE FIXAÇÃO DEVE SER FIXADOS ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS E NUNCA DIRETO NA MADEIRA. MEDIDAS: 2400X1200MMX740MM. FABRICAÇÃO DE ACORDO COM NORMAS NR17 - NORMA REGULAMENTADORA DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, QUE TRATA DA ERGONOMIA; E DA ABNT/NBR 13966:2008.	70	UND	R\$ 2.461,00	R\$ 172.270,00
24	SUPORTE DE PASTA SUSPensa: COMPOSIÇÃO: COMPOSTO DE DUAS LATERAIS DIREITA E ESQUERDA MEDIDA MÍNIMA 412X107, FRONTAL E TRASEIRO MEDIDA MÍNIMA 736X112,5 FORMANDO ASSIM	85	UND	R\$ 164,00	R\$ 13.940,00



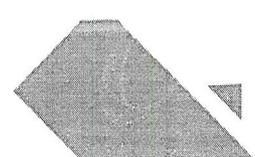


	O QUADRO DE APOIO DAS PASTAS, FIXADO NA LATERAL DO ARMÁRIO ATRAVÉS DE PARAFUSOS FENDA CRUZ 7X11 JUNTAMENTE COM UM FIXADOR DA CORREDIÇA TELESCÓPICA 80X73 ZINCADO, SENDO ESTE PRESO NA CORREDIÇA TELESCÓPICA COM ROLAMENTOS INTERNOS PARA MELHOR DESLIZAMENTO. MEDIDA TOTAL 412X739X83,5.					
27	GAVETEIRO FIXO COM 2 GAVETAS: CORPO - COMPOSTO POR LATERAL, FUNDO, BASE E TRAVESSAS DE FIXAÇÃO PRODUZIDOS EM MDP DE 18MM REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE ESPESSURA), GAVETAS - ESTRUTURA TOTAL INJETADA EM ABS OU POLIPROPILENO, COM PARTE INFERIOR COM NERVURAS PARA REFORÇO, SISTEMA DE DESLIZAMENTO DOTADAS DE ROLDANAS DE DELRIM, COM TRAVAS DE SEGURANÇA, A PARTE SUPERIOR DA GAVETA CONTÉM SUPORTE MÓVEL PARA LÁPIS, BORRACHAS E OUTROS UTENSÍLIOS, TAMBÉM CONFECCIONADO EM ABS OU POLIPROPILENO COM NO MÍNIMO 4 DIVISÕES, QUE SE APÓIA NAS LATERAIS DAS GAVETAS FICANDO SUSPENSO. DIMENSÕES MÍNIMAS INTERNAS DAS GAVETAS: 320MM LARGURA X 390MM PROFUNDIDADE X 65MM DE ALTURA. DIMENSÕES MÍNIMAS EXTERNAS DAS GAVETAS: 340MM LARGURA X 410MM PROFUNDIDADE X 75MM DE ALTURA. FRENTE DAS GAVETAS PRODUZIDAS EM MDP DE 18MM REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM BORDA RETA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE ESPESSURA), AS GAVETAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO ALÇA (FORMA CÔNCAVA) PRODUZIDO EM ZAMAK COM ACABAMENTO EM ALUMÍNIO POLIDO. FIXAÇÃO - A UNIÃO DOS COMPONENTES DO CORPO DOS GAVETEIROS É FEITA POR TAMBORES "MINIFIX" E PARAFUSOS "RAPID". O GAVETEIRO É FIXADO NAS MESAS ATRAVÉS DAS TRAVESSAS POR PARAFUSOS M8X25MM. DIMENSÕES GERAIS: 400X490X360MM (C X P X H). CONFORME NORMA ABNT NBR13961:2010.	70	UND	R\$ 594,00	R\$ 41.580,00	
	GAVETEIRO MÓVEL COM 3 GAVETAS: CORPO - COMPOSTO POR LATERAL, FUNDO E BASE PRODUZIDOS EM MDP DE 18MM REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE ESPESSURA), A BASE RECEBE 4 RODÍZIOS AUTO LUBRIFICANTES DE DUPLO GIRO COM RAIO DE 35MM FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR PRETA RESPEITANDO AS NORMAS DA ABNT E BASE EM AÇO (2,3MM DE ESPESSURA). GAVETAS - ESTRUTURA TOTAL INJETADA EM ABS OU POLIPROPILENO, COM PARTE INFERIOR COM NERVURAS PARA REFORÇO. SISTEMA DE DESLIZAMENTO DOTADAS DE ROLDANAS DE DELRIM, COM TRAVAS DE SEGURANÇA, A PARTE SUPERIOR DA GAVETA CONTÉM SUPORTE MÓVEL PARA LÁPIS, BORRACHAS E OUTROS UTENSÍLIOS, TAMBÉM CONFECCIONADO EM ABS OU POLIPROPILENO COM NO MÍNIMO 4 DIVISÕES, QUE SE APÓIA NAS LATERAIS DAS GAVETAS FICANDO SUSPENSO. DIMENSÕES MÍNIMAS INTERNAS DAS GAVETAS: 320MM LARGURA X 390MM PROFUNDIDADE X 65MM DE ALTURA. DIMENSÕES MÍNIMAS EXTERNAS DAS GAVETAS: 340MM LARGURA X 410MM PROFUNDIDADE X 75MM DE ALTURA. FRENTE DAS GAVETAS PRODUZIDAS EM MDP DE 18MM REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM BORDA RETA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE ESPESSURA). AS GAVETAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO ALÇA (FORMA CÔNCAVA) PRODUZIDO EM ZAMAK COM ACABAMENTO EM ALUMÍNIO POLIDO. TAMPO - SOBREPOSTO AO CORPO PRODUZIDO EM MDP DE 18MM DE ESPESSURA COM AS FACES SUPERIOR E INFERIOR REVESTIDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC (1MM DE	92	UND	R\$ 790,00	R\$ 72.680,00	



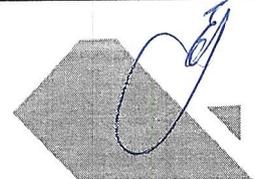


29	<p>ESPESSURA). FIXAÇÃO - A UNIÃO DOS COMPONENTES DO CORPO DOS GAVETEIROS É FEITA POR TAMBORES "MINIFIX" E PARAFUSOS "RAPID". O TAMPO É FIXADO NO CORPO ATRAVÉS DE 4 PINOS RASTEX E 4 CAVILHAS. OS RODÍZIOS SÃO FIXADOS ATRAVÉS DE SUAS BASES NA BASE DO GAVETEIRO POR 4 PARAFUSOS M4X16MM CADA. DIMENSÕES GERAIS: 400X490X585MM (C X P X H). CONFORME NORMA ABNT NBR13961:2010.</p>				
30	<p>GAVETEIRO MESA COM 4 GAVETAS: CORPO - COMPOSTO POR LATERAL, FUNDO E BASE PRODUZIDOS EM MDP DE 18MM REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE ESPESSURA), A BASE RECEBE 4 NIVELADORES DE ALTURA PRODUZIDOS COM ROSCA E BASE EM POLIPROPILENO COM REGULAGEM NA PARTE INTERNA DO ARMÁRIO, FACILITANDO O MANUSEIO DOS NIVELADORES. GAVETAS - ESTRUTURA TOTAL INJETADA EM ABS OU POLIPROPILENO, COM PARTE INFERIOR DA GAVETA COM NERVURAS PARA REFORÇO. SISTEMA DE DESLIZAMENTO DOTADAS DE ROLDANAS DE DELRIM, COM TRAVAS DE SEGURANÇA. A PARTE SUPERIOR DA GAVETA CONTÉM SUPORTE MÓVEL PARA LÁPIS, BORRACHAS E OUTROS UTENSÍLIOS, TAMBÉM CONFECIONADO EM ABS OU POLIPROPILENO COM NO MÍNIMO 4 DIVISÕES, QUE SE APÓIA NAS LATERAIS DAS GAVETAS FICANDO SUSPENSO. DIMENSÕES MÍNIMAS INTERNAS DAS GAVETAS: 320MM LARGURA X 390MM PROFUNDIDADE X 65MM DE ALTURA. DIMENSÕES MÍNIMAS EXTERNAS DAS GAVETAS: 340MM LARGURA X 410MM PROFUNDIDADE X 75MM DE ALTURA. FRENTE DAS GAVETAS PRODUZIDAS EM MDP DE 18MM REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM BORDA FITA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE ESPESSURA). AS GAVETAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO ALÇA (FORMA CÔNCAVA) PRODUZIDO EM ZAMAK COM ACABAMENTO EM ALUMÍNIO POLIDO. TAMPO - SOBREPOSTO AO CORPO PRODUZIDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA COM AS FACES SUPERIOR E INFERIOR REVESTIDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC (3MM DE ESPESSURA) COM RAIOS DE 3MM NAS EXTREMIDADES SUPERIOR E INFERIOR DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT DE ERGONOMIA). FIXAÇÃO - A UNIÃO DOS COMPONENTES DO CORPO DOS GAVETEIROS É FEITA POR TAMBORES "MINIFIX" E PARAFUSOS "RAPID". O TAMPO É FIXADO NO CORPO ATRAVÉS DE 4 PINOS RASTEX E 4 CAVILHAS. BASE: EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO (BP), COM ACABAMENTO EM TODAS AS EXTREMIDADES COM BORDAS RETAS EM FITA DE PVC COM 1,0 MM DE ESPESSURA, COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA, A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA. NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURA METÁLICA NA BASE DO GAVETEIRO. DIMENSÕES MÍNIMAS: 400X600X740MM(C X P X H). CONFORME NORMA ABNT NBR13961:2010.</p>	93	UND	R\$ 996,00	R\$ 92.628,00



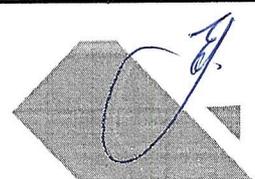


	<p>ARMÁRIO COM PORTAS 740X490X300MM - DIMENSÕES MÍNIMAS: LARGURA: 800 MM, PROFUNDIDADE: 490 MM, ALTURA: 740 MM. TAMPO: COM FORMATO RETANGULAR, PRODUZIDO EM MDP COM 25MM DE ESPESSURA E REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO NA COR A ESCOLHER, ACABAMENTO NAS EXTREMIDADES COM BORDAS RETA EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA COM PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA FITA ARREDONDADA COM RAIO DE 3 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA, NA MESMA COR DO LAMINADO. O TAMPO DEVERÁ SER FIXADO NAS LATERAIS E FUNDO PELO SISTEMA LACKFIX E CAVILHAS. FUNDO E LATERAIS EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM TODAS AS EXTREMIDADES EM FITA DE PVC COM NO MÍNIMO 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO. PORTAS DE ABRIR EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA E REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM TODAS AS EXTREMIDADES COM BORDAS RETAS EM FITA DE PVC COM NO MÍNIMO 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO. DOBRADIÇAS METÁLICAS DO TIPO ZAMAK NIQUELADA PROPORCIONANDO ABERTURA DAS PORTAS DE 270°. CADA PORTA CONTÉM 2 DOBRADIÇAS, PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADO COM FORMA CÔNCAVA COM 130 MM DE COMPRIMENTO APROXIMADO, LOCALIZADO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA. FECHADURA DE EMBUTIR COM ESPELHO REDUZIDO E GIRO DE 180° COM SISTEMA DE HASTE E GANCINHOS TIPO CREMONA FIXO EM 02 PONTOS, FECHAMENTO SIMULTÂNEO NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR, PARA PERFEITO TRAVAMENTO. PRATELEIRAS - 01 REGULÁVEL ATRAVÉS DE PINOS DO TIPO ZAMAK, PRODUZIDA EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO NA COR A ESCOLHER. BORDAS LONGITUDINAIS E TRANSVERSAIS COM BORDAS RETAS REVESTIDAS EM FITA PVC DE 1MM DE ESPESSURA (EM TODA EXTREMIDADE) COLADAS PELO PROCESSO HOTMELT (COLADO A QUENTE); REGULÁVEL INTERNAMENTE DE 32 A 32MM APROXIMADAMENTE, EM VÁRIAS POSIÇÕES, FIXADA ATRAVÉS DE 4 PINOS DO TIPO ZAMAK NIQUELADO, ENCAIXADOS NAS LATERAIS E PARTE INFERIOR DAS PRATELEIRAS OFERECENDO PERFEITO TRAVAMENTO. BASE EM MDP 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO, NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM TODAS AS EXTREMIDADES COM BORDAS RETAS EM FITA DE PVC COM 1MM DE ESPESSURA COLADAS PELO PROCESSO HOTMELT (COLADO A QUENTE); COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA DO ARMÁRIO. A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA. NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURA METÁLICA NA BASE DO ARMÁRIO. MONTAGEM: AS LATERAIS, FUNDO, TAMPO E BASE SÃO LIGADOS ENTRE SI PELO SISTEMA LACK-FIX E CAVILHAS PROPICIANDO AJUSTE E FIRMEZA, PARA QUE POSSIBILITE A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MESMO, VARIAS VEZES SEM PERDER A QUALIDADE. CONFORME NORMA ABNT NBR 13961:2010.</p>	90	UND	R\$ 1.231,00	R\$ 110.790,00
83	<p>ARMÁRIO COM PORTAS 1610X490X800MM DIMENSÕES MÍNIMAS: LARGURA: 800 MM, PROFUNDIDADE: 490 MM, ALTURA: 1610 MM. TAMPO: COM FORMATO RETANGULAR EM MDP COM 25 MM DE ESPESSURA E REVESTIDO EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO NA COR A ESCOLHER, ACABAMENTO NAS EXTREMIDADES EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA COM PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA FITA ARREDONDADA COM RAIO DE 3 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NA MESMA COR DO LAMINADO. O TAMPO DEVERÁ</p>	87	UND	R\$ 1.893,00	R\$ 164.691,00



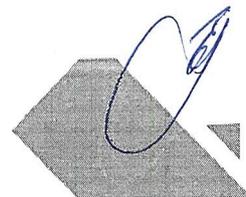


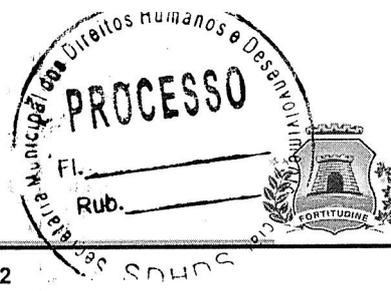
	<p>SER FIXADO AS LATERAIS E FUNDO PELO SISTEMA LACKFIX E CAVILHAS. FUNDO E LATERAIS: EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO, NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM TODAS AS EXTREMIDADES EM FITA DE PVC COM NO 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO. PORTAS DE ABRIR: EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM TODAS AS EXTREMIDADES COM BORDAS RETAS EM FITA DE PVC COM 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO; DOBRADIÇAS: DOBRADIÇAS METÁLICAS DO TIPO ZAMAK NIQUELADA PROPORCIONANDO ABERTURA DAS PORTAS DE 270°. CADA PORTA CONTEM 3 DOBRADIÇAS. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADO REDONDO COM FORMA CÔNCAVA COM 130 MM DE COMPRIMENTO APROXIMADO, LOCALIZADO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA. FECHADURA DE EMBUTIR COM ESPELHO REDUZIDO E GIRO DE 180° COM SISTEMA DE HASTE E GANCOS TIPO CREMONA FIXO EM 02 PONTOS, FECHAMENTO SIMULTÂNEO NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR, PARA PERFEITO TRAVAMENTO. PRATELEIRAS - 01 FIXA LOCALIZADA APROXIMADAMENTE A 355 MM ABAIXO DO TAMPO FIXADA PELO SISTEMA LACK-FIX E 02 REGULÁVEIS ATRAVÉS DE PINOS DO TIPO ZAMAK, EM MDF COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO, NA COR A ESCOLHER, BORDAS LONGITUDINAIS E TRANSVERSAIS COM BORDAS RETAS REVESTIDAS EM FITA PVC DE 1MM DE ESPESSURA, REGULÁVEL INTERNAMENTE DE 32 A 32MM APROXIMADAMENTE, EM VÁRIAS POSIÇÕES, FIXADA ATRAVÉS DE 4 PINOS DO TIPO ZAMAK NIQUELADO, ENCAIXADOS NAS LATERAIS E PARTE INFERIOR DAS PRATELEIRAS OFERECENDO PERFEITO TRAVAMENTO. BASE: EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO, NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM TODAS AS EXTREMIDADES COM BORDAS RETAS EM FITA DE PVC COM 1MM DE ESPESSURA, COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA DO ARMÁRIO, A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA. NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURA METÁLICA NA BASE DO ARMÁRIO. MONTAGEM: AS LATERAIS, FUNDO, TAMPO E BASE SÃO LIGADOS ENTRE SI PELO SISTEMA LACK-FIX E CAVILHAS PROPICIANDO AJUSTE E FIRMEZA, PARA QUE POSSIBILITE A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MESMO, VARIAS VEZES SEM PERDER A QUALIDADE, CONFORME NORMA ABNT/ NBR 13961:2010.</p>				
33	<p>ARMÁRIO ½ PORTA 1610X490X850MM TAMPO: COM FORMATO RETANGULAR EM MDP COM 25MM DE ESPESSURA E REVESTIDO EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO NA COR A ESCOLHER, ACABAMENTO NAS EXTREMIDADES EM FITA DE PVC DE NO MÍNIMO 3MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO. O TAMPO DEVERÁ SER FIXADO AS LATERAIS E FUNDO PELO SISTEMA LACKFIX E CAVILHAS. PORTAS DE ABRIR EM MDP COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO, NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM TODAS AS EXTREMIDADES COM BORDAS RETAS EM FITA DE PVC COM NO MÍNIMO 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO; DOBRADIÇAS METÁLICAS DO TIPO ZAMAK NIQUELADA PROPORCIONANDO ABERTURA MÍNIMA DAS PORTAS DE 270°. (OBS: CADA PORTA DEVERÁ CONTER 2 DOBRADIÇAS). PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADO REDONDO COM FORMA CÔNCAVA COM 130MM DE COMPRIMENTO APROXIMADO, LOCALIZADO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA. FECHADURA DE EMBUTIR COM ESPELHO REDUZIDO E GIRO DE 180° COM SISTEMA</p>	62	UND	R\$ 1.929,00	R\$ 119.598,00





3	<p>DE HASTE E GANCHOS TIPO CREMONA, FECHAMENTO SIMULTÂNEA NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR, PARA PERFEITO TRAVAMENTO. LATERAIS E FUNDO: EM MDP COM 18MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO, REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO, NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM TODAS EXTREMIDADES EM FITA DE PVC COM NO MÍNIMO 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO. PRATELEIRAS: 01 FIXA E 02 REGULÁVEIS EM MDP COM 18MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO, REVESTIMENTO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO, NA COR A ESCOLHER, BORDAS LONGITUDINAIS E TRANSVERSAIS COM BORDAS RETAS REVESTIDAS EM FITA PVC DE NO MÍNIMO 1MM DE ESPESSURA, REGULÁVEL INTERNAMENTE DE 32 A 32MM, APROXIMADAMENTE, EM VÁRIAS POSIÇÕES, FIXADA ATRAVÉS DE 4 PINOS DO TIPO AMAK NIQUELADO, ENCAIXADOS NAS LATERAIS E PARTE INFERIOR DA PRATELEIRAS OFERECENDO PERFEITO TRAVAMENTO. BASE: EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO, NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM TODAS AS EXTREMIDADES COM BORDAS RETAS EM FITA DE PVC COM 1MM DE ESPESSURA, COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA DO ARMÁRIO, A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA. NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURA METÁLICA NA BASE DO ARMÁRIO. MONTAGEM: AS LATERAIS, FUNDO, TAMPO E BASE SÃO LIGADOS ENTRE SI PELO SISTEMA LACK-FIX E CAVILHAS PROPICIANDO AJUSTE E FIRMEZA, PARA QUE POSSIBILITE A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MESMO VARIAS VEZES SEM PERDER A QUALIDADE. CONFORME NORMA ABNT/ NBR 13961:2010.</p>				
33	<p>BALCÃO RETO DE ATENDIMENTO ALTO 1400 A 1450MM X 1130MM X 685MM (CXHX)P TAMPO – TAMPO SUPERIOR E INFERIOR DE FORMATO RETANGULAR, PRODUZIDOS EM MDF DE 25MM DE ESPESSURA COM ACABAMENTO NA FACE SUPERIOR E INFERIOR EM LÂMINA NATURAL DE MADEIRA PRÉ-COMPOSTA COM VERNIZ DE ACABAMENTO, AS BORDAS FRONTAIS E POSTERIORES DOS TAMPÓS RECEBEM O MESMO ACABAMENTO DAS FACES SUPERIORES E INFERIORES DE ESPESSURA 1MM E 3MM. O TAMPO INFERIOR TEM 550MM DE PROFUNDIDADE E O TAMPO SUPERIOR 300MM DE PROFUNDIDADE. PAINEL FRONTAL – PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO PERFURADA (ESPESSURA 1,5MM), DOBRADA EM “C”, FIXADO NOS TUBOS ATRAVÉS DE PARAFUSOS, SENDO 1 PAINEL ÚNICO DE ALTURA 1088MM E DISTANTE 20MM DO PISO. ESTRUTURA – COMPOSTA POR UMA TRAVESSA PRINCIPAL (LONGITUDINAL), EM TUBO DE AÇO DE 40X60MM (ESPESSURA 1,5MM), SOLDADA A 2 TRAVESSAS AUXILIARES (TUBO RETANGULAR DE 40X60MM, ESPESSURA 1,5MM) NAS EXTREMIDADES DA TRAVESSA PRINCIPAL, ATRAVÉS DE CHAPAS DE AÇO (ESPESSURA 1,9MM). TUBO PÉ FRONTAL COMPOSTO DE TUBO OBLONGO 40X77MM (ESPESSURA 1,5MM), TERMINANDO ABAIXO DO TAMPO PRINCIPAL (TAMPO INFERIOR). TUBO PÉ POSTERIOR COMPOSTO DE TUBO OBLONGO 40X77MM (ESPESSURA 1,5MM), TERMINANDO ABAIXO DO TAMPO SUPERIOR (TAMPO BALCÃO). FIXAÇÃO – OS PÉS SÃO FIXADOS NAS TRAVESSAS DA ESTRUTURA POR UM DISPOSITIVO DE CHAPA DE AÇO COM ROSCA Ø10MM E 1 PORCA SEXTAVADA, LOCALIZADOS INTERNAMENTE AOS TUBOS. NA FACE INFERIOR DO TAMPO SÃO FIXADAS BUCHAS METÁLICAS M6 E UNIDAS À ESTRUTURA POR PARAFUSOS M6X16MM. OS PÉS VERTICAIS RECEBEM NA BASE INFERIOR ATRAVÉS DE ENCAIXE POR PRESSÃO, SAPATA OBLONGA PRODUZIDA EM ABS, PORCA M8 SEXTAVADA E NIVELADOR DE ALTURA COM BASE EM POLIPROPILENO. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: H DO TAMPO PRINCIPAL = 740MM, H DO TAMPO SUPERIOR = 1130MM, LARGURA = 1400 A 1450MM, PROFUNDIDADE = 685MM.</p>	70	UND	R\$ 2.049,00	R\$ 143.430,00





<b>VALOR TOTAL DO LOTE 2</b>	<b>R\$</b> <b>1.399.774,00</b>
------------------------------	-----------------------------------

**CLÁUSULA SEGUNDA – DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA**

2.1. A despesa deste contrato ocorrerá pelas dotações abaixo discriminadas:

Unidade Orçamentária	Classificação	Elemento	Fonte
31101 – SDHDS	14.244.0036.2305.0001	4.4.90.52	1.001.0000.00.01
31101 – SDHDS	08.122.0001.1796.0069	4.4.90.52	1.001.0000.00.01
31101 – SDHDS	08.122.0001.2016.0034	4.4.90.52	1.001.0000.00.01
31101 – SDHDS	14.422.0031.2052.0001	4.4.90.52	1.001.0000.00.01
31901 – FMAS	08.244.0171.2029.0001	4.4.90.52	1.001.0000.00.01 1.311.0000.00.00
31901 – FMAS	08.244.0171.2014.0001	4.4.90.52	1.001.0000.00.01 1.311.0000.00.00
31901 – FMAS	08.244.0141.2021.0001	4.4.90.52	1.001.0000.00.01 1.311.0000.00.00
31901 – FMAS	08.244.0210.2028.0001	4.4.90.52	1.001.0000.00.01
31901 – FMAS	08.243.0211.2230.0001	4.4.90.52	1.001.0000.00.01
31901 – FMAS	08.244.0211.2027.0001	4.4.90.52	1.001.0000.00.01

**CLÁUSULA TERCEIRA – DO PREÇO E FORMA DE PAGAMENTO**

3.1 O valor do presente Contrato é de R\$ 2.279.852,60 (dois milhões duzentos e setenta e nove mil oitocentos e cinquenta e dois reais e sessenta centavos), inclusas todas as despesas com tributos, contribuições fiscais e parafiscais, emolumentos, frete, seguros e quaisquer outras que forem devidas, para entrega CIF (custos, seguro e frete por conta do fornecedor) no almoxarifado da unidade compradora.

3.2 O pagamento será realizado pela contratante, através de crédito em conta corrente, obrigatoriamente mantida junto ao Banco BRADESCO, no prazo de até 20 (vinte) dias úteis, contados da apresentação da Nota Fiscal / Fatura, em conformidade com a legislação vigente, correspondentes aos serviços efetivamente prestados, devidamente atestados pelo Servidor / Comissão de Recebimento e mediante a apresentação dos documentos fiscais exigíveis.

3.3 Na ocorrência de necessidade de providências complementares por parte da contratada o decurso do prazo de pagamentos será interrompido, reiniciando-se sua contagem a partir da data em que estas forem cumpridas, caso em que não será devida atualização financeira ou correção monetária.

3.4 Nenhum pagamento será efetuado à contratada enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito a reajustamento de preço ou correção monetária.

3.5 Na hipótese de eventuais atrasos de pagamento, a prestadora de serviços terá direito a multa equivalente a 2% (dois por cento) sobre o valor pago em atraso.

**CLÁUSULA QUARTA – DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO DOS MATERIAIS**

4.1 Para cada fornecimento a unidade compradora emitirá uma Autorização de Fornecimento de Material e respectiva Nota de Empenho.

4.2 A entrega do mobiliário para uma determinada unidade não poderá estar vinculada a débitos de outro Termo de Compromisso de Fornecimento, porventura existentes, sob pena de sanções previstas em lei.

4.3 Competirá à contratante proceder ao acompanhamento e fiscalização da execução do contrato, ficando esclarecido que a ação ou omissão, total ou parcial, da fiscalização da contratante não eximirá a contratada de total responsabilidade na execução do contrato.

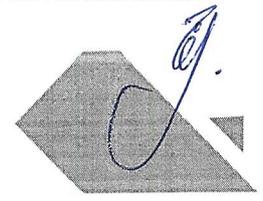
4.4 A entrega do mobiliário deverá ser efetuada em até 30 (trinta) dias corridos, contados da data de recebimento da Nota de Empenho e Autorização de Fornecimento de Material – AFM pela contratada, mediante conferência obrigatória por Servidor / Comissão de Recebimento da contratante.

4.5 A entrega dos materiais deverá ser efetuada nos equipamentos desta Secretaria, de acordo com a demanda, de segunda a sexta das 08h00min às 12h00min e das 13h00min às 16h00min, mediante prévio agendamento.

4.5.1 O recebimento dar-se-á nas seguintes condições:

4.5.1.1 Provisoriamente, 10 (dez) dias após efetuada a entrega, para efeito de posterior verificação da conformidade dos bens com as especificações.

4.5.1.2 Definitivamente, 15 (quinze) dias após a verificação que comprove a adequação do fornecimento.





4.6 Os bens entregues em desacordo com o especificado neste Instrumento convocatório e na proposta da contratada serão rejeitados parcialmente ou totalmente, conforme o caso, obrigando-se a contratada a substituí-los no prazo de até 10 (dez) dias, sob pena de ser considerada em atraso quanto ao prazo de entrega.

4.7 A empresa deverá efetuar a substituição, no prazo de 8 (oito) dias úteis, dos móveis que estejam na garantia e apresentarem defeitos ou problemas de fabricação.

4.8 Considerar-se-á definitivo o recebimento do objeto deste instrumento, caso não haja qualquer manifestação da contratante, até o prazo final do recebimento provisório.

4.9 O recebimento provisório ou definitivo não exclui a responsabilidade da contratada pela perfeita execução deste contrato, quanto à qualidade, correção e segurança do objeto contratado.

4.10 Ocorrerá por conta da contratada toda e qualquer despesa com ensaios, testes, laudos e demais provas exigidas por normas técnicas oficiais, para a perfeita execução do objeto deste instrumento, caso se faça necessário.

#### **CLÁUSULA QUINTA - DA EXECUÇÃO E MONTAGEM DO MOBILIÁRIO**

5.1 A montagem do mobiliário ocorrerá em locais e horários definidos pela contratante, conforme estabelecido pelo item 8 do Termo de Referência (ANEXO XI).

#### **CLÁUSULA SEXTA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

6.1 Entregar na data apazada e no local combinado, os materiais descritos e especificados na sua proposta, em perfeita condição de uso, inclusive quanto à sua qualidade e prazos de validade.

6.2 Manter durante a execução do contrato todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

6.3 A CONTRATADA, deverá garantir a qualidade e perfeição técnica do material objeto do Contrato, quer seja de sua fabricação, ou venha de terceiros com etiqueta do fabricante, obrigando-se a entregar o material isento de qualquer defeito de fabricação, com a garantia a ser oferecida, que compreenderá a substituição, parcial ou total, às suas expensas, inclusive transporte e outras despesas.

6.4 A CONTRATADA responderá por todos os danos e prejuízos decorrentes de paralisações na execução do fornecimento dos materiais, salvo na ocorrência de motivo de força maior, apurados na forma da legislação vigente, e desde que comunicados à CONTRATANTE no prazo de quarenta e oito horas do fato, ou da ordem expressa e escrita da CONTRATANTE.

6.4.1 Após o trigésimo dia de paralisação do fornecimento dos materiais pela CONTRATADA, a CONTRATANTE poderá optar por uma das seguintes alternativas:

a) Promover a rescisão contratual, independentemente de interpelação judicial, respondendo a CONTRATADA pelas perdas e danos decorrentes da rescisão;

b) Exigir a execução do Contrato sem prejuízo da cobrança de multa correspondente ao período total do atraso, respeitado o disposto na legislação em vigor.

6.5 Submeter-se-á a todas as normas e condições do edital e anexos que integram este contrato, independentemente de transcrição.

6.6 Manter atualizado o endereço, telefone e fax da empresa, dando ciência à Administração Municipal das modificações que venham a ocorrer no período de vigência do Termo de Compromisso de Fornecimento, dando-se por intimada em caso de eventual tentativa frustrada de comunicação.

#### **CLÁUSULA SÉTIMA - GARANTIA DOS PRODUTOS E ASSISTÊNCIA TÉCNICA**

7.1 O prazo de garantia do mobiliário deverá ser de no mínimo 05 (cinco) anos contra quaisquer defeitos de fabricação, ou ocasionado pela montagem incorreta, contados do recebimento definitivo para os itens que em seu descritivo não constem prazo superior.

7.2 A empresa deverá efetuar a substituição, no prazo de 8 (oito) dias úteis, os móveis que apresentem defeitos ou problemas de fabricação.

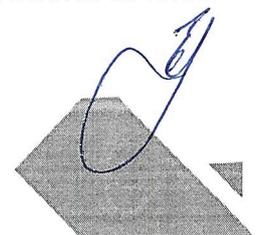
7.3 A validade do produto substituto deverá ser maior ou igual ao do produto defeituoso.

#### **CLÁUSULA OITAVA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE**

8.1 Efetuar o pagamento no prazo fixado pela Cláusula Terceira, item 3.2.

8.2 Receber através da Comissão competente, os materiais descritos e especificados na proposta da CONTRATADA.

8.3 Devolver, no prazo de até 10 (dez) dias, os materiais entregues fora das especificações exigidas ou quando não estejam de conformidade com os padrões de qualidade, dando ciência dos motivos da recusa à CONTRATADA que assumirá todas as despesas daí decorrentes.





## **CLÁUSULA NONA – DAS PENALIDADES ADMINISTRATIVAS**

9.1. No caso de inadimplemento de suas obrigações, a CONTRATADA estará sujeita, sem prejuízo das sanções legais nas esferas civil e criminal, às seguintes penalidades:

9.1.1. Advertência escrita: quando se tratar de infração leve, a juízo da fiscalização, no caso de descumprimento das obrigações e responsabilidades assumidas neste contrato ou, ainda, no caso de outras ocorrências que possam acarretar prejuízos à contratante, desde que não caiba a aplicação de sanção mais grave;

9.1.2. Multas, cumulativa ou não com as demais sanções, nas seguintes formas:

a) 0,03% (três centésimos por cento) do valor total da nota de empenho, para cada dia de atraso na entrega do produto, decorridos 30 (trinta) dias em atraso o contratante poderá decidir pela continuidade da multa ou pela rescisão, em razão da inexecução total;

b) 0,06% (seis centésimos por cento) por dia sobre o valor do fato ocorrido, para ocorrências de atrasos em qualquer outro prazo previsto neste instrumento, não abrangido pelas demais alíneas;

c) 5% (cinco por cento) sobre o valor global atualizado do registro de preços, pela não manutenção das condições de habilitação e qualificação exigidas no instrumento convocatório;

d) 20% (vinte por cento) sobre o valor global do registro de preços contrato, nas hipóteses de recusa na assinatura da ata de registro de preços, rescisão por inexecução da ata – caracterizando-se quando houver reiterado descumprimento de obrigações assumidas – entrega inferior a 50% (cinquenta por cento) do quantitativo registrado, atraso superior ao prazo limite de trinta dias, estabelecido na alínea "a", ou os serviços forem prestados fora das especificações constantes do termo de referência e da proposta da contratada.

9.1.3. Impedimento de licitar e contratar com a Administração, sendo, então, descredenciada no Cadastro de Fornecedores da Central de Licitações da Prefeitura de Fortaleza, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, sem prejuízo das multas previstas neste instrumento e das demais cominações legais.

9.1.4. Decorrido o prazo de 10 (dez) dias para o recolhimento da multa, o débito será acrescido de 1% (um por cento) de mora por mês/fração, inclusive referente ao mês da quitação/consolidação do débito, limitado o pagamento com atraso em até 60 (sessenta) dias após a data da notificação, e, após este prazo, o débito será cobrado judicialmente.

9.1.5. A sanção prevista no subitem 9.1.3; desta cláusula poderá ser aplicada juntamente com a do subitem 9.1.2, facultada a defesa prévia do interessado, no respectivo processo, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, nos termos do §2º do artigo 87 da Lei nº 8.666/93 e suas alterações.

9.1.6. As multas não têm caráter indenizatório e seu pagamento não eximirá a contratada de ser acionada judicialmente pela responsabilidade civil derivada de perdas e danos junto à contratante, decorrentes das infrações cometidas.

## **CLÁUSULA DÉCIMA - DA FISCALIZAÇÃO**

10.1. A execução contratual será acompanhada e fiscalizada por um gestor especialmente designado para este fim pela CONTRATANTE, de acordo com o estabelecido no art. 67, da Lei Federal nº 8.666/1993, a ser informado quando da lavratura do instrumento contratual.

## **CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DA VIGÊNCIA DO CONTRATO E DA EXECUÇÃO**

11.1 O Contrato a ser firmado com a empresa classificada no certame licitatório terá validade de 12 (doze) meses, contados a partir da sua publicação.

11.2. O presente contrato tem por escopo o fornecimento de bens para pronta-entrega, cuja execução é limitada ao processamento do pagamento da Nota Fiscal/Fatura relativa ao fornecimento efetivamente realizado e atestado pela Comissão de Recebimento e/ou Almoarifado do órgão solicitante.

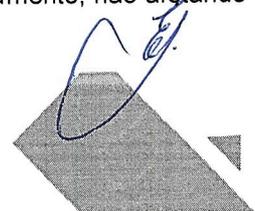
## **CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA– DO REAJUSTE**

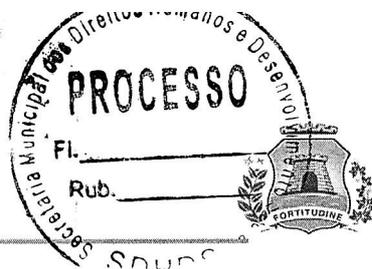
12.1 Os preços contratados são fixos e irrevogáveis.

## **CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DA RESCISÃO**

13.1 A CONTRATANTE poderá rescindir administrativamente o presente contrato nas hipóteses previstas no art. 78, incisos I a XII e XVII da Lei n.º 8.666/93, sem que caiba à CONTRATADA direito a qualquer indenização, e sem prejuízo das penalidades pertinentes.

13.2 A rescisão do presente contrato será restrita ao quantitativo previsto neste instrumento, não afetando





o Termo de Compromisso.

#### CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DA CESSÃO, TRANSFERÊNCIA OU SUBCONTRATAÇÃO

14.1 O presente contrato não poderá ser objeto de cessão, transferência ou subcontratação, no todo ou em parte.

#### CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – DAS INCIDÊNCIAS FISCAIS

15.1 Os tributos, emolumentos, contribuições fiscais e parafiscais que sejam devidos em decorrência direta ou indireta do presente contrato, serão de exclusiva responsabilidade do contribuinte, assim definido nas normas aplicáveis à espécie.

15.2 A CONTRATADA declara haver levado em conta, na apresentação de sua proposta os tributos, contribuições fiscais, parafiscais, emolumentos, encargos sociais e todas as despesas incidentes sobre a compra do material, não cabendo quaisquer reivindicações devidas a erros nessa avaliação, para efeito de solicitar revisão de preços por recolhimentos determinados pela autoridade competente.

15.3 Ficando comprovado, depois do negócio realizado e antes da entrega do objeto que a CONTRATADA acresceu indevidamente a seus preços valores correspondentes a quaisquer tributos, encargos, emolumentos, contribuições fiscais e parafiscais não incidentes sobre a compra contratada, tais valores serão imediatamente excluídos, com o reembolso do valor porventura pago à CONTRATADA.

#### CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – DA FACULDADE DE EXIGIBILIDADE

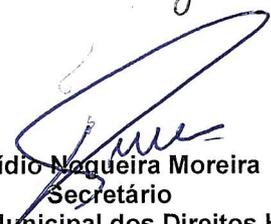
16.1 Fica estabelecido que na hipótese da CONTRATANTE deixar de exigir da CONTRATADA qualquer condição deste contrato, tal faculdade não importará em novação, não se caracterizando como renúncia de exigi-la em oportunidades futuras.

#### CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – DO FORO

15.1. Fica eleito o Foro do Município de Fortaleza do Estado do Ceará, para dirimir quaisquer questões decorrentes da execução deste contrato, que não puderem ser resolvidas na esfera administrativa.

Assim, convencionados e contratadas, as partes assinam o presente instrumento em 03 (três) vias de igual teor e forma, para um só efeito legal.

Fortaleza – CE, 23 de dezembro de 2019

  
Elpidio Nogueira Moreira  
Secretário

Secretaria de Municipal dos Direitos Humanos e  
Desenvolvimento Social – SDHDS  
CONTRATANTE

  
Ednaldo Xavier de Melo  
Representante Legal  
Alberflex Industria de Móveis LTDA  
CONTRATADA

#### TESTEMUNHAS:

Nome: Marina Amorim Lima

CPF: 613.261.683-71

RG: 0008447590-5

Nome: Cláudio M. C. de Freitas

CPF: 020.914.283-96

RG: 2001010584064

Visto: 

Kátia Alessandra Pimentel Fernandes  
OAB/CE 22.209  
Coordenadora Jurídica/SDHDS