

ITEM	QTD	UND	DESCRIÇÃO	MARCA
1	3	UN	<p>ARQUIVO PARA PASTAS SUSPENSAS CÓDIGO FDE AQ-03</p> <ul style="list-style-type: none"> Arquivo de aço para pastas suspensas, de 1335mm de altura, com 4 gavetas montadas sobre trilhos telescópicos que permitam abertura total, dotado de sapatas niveladoras na base; <p>CONSTITUENTES</p> <ul style="list-style-type: none"> Chapa de aço SAE 1010/1020: - Corpo e estrutura interna em chapa 22 (0,75mm); - Gavetas em chapa 24 (0,60mm); - Trilhos telescópicos e guias zincados em chapa 18 (1,20mm) ou superior; - Haste de travamento de gavetas em chapa 16 (1,50mm); - Fechamento inferior (junto ao piso) em chapa 24 (0,60mm); Puxadores em material metálico com acabamento steel; Fechadura de tambor cilíndrico (mínimo 4 pinos) com sistema de travamento simultâneo das gavetas; Chaves em duplicata; Compressores para pastas em todas as gavetas; Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado ou niquelado; Gavetas dotadas de trilhos telescópicos compostos por guias lineares com rolamentos de esferas de aço, com capacidade de carga vertical mínima de 45kg e mecanismo contra escape. Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado com dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências); Porca soldada internamente à base para fixação das sapatas; Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências) 	SIM
2	13	UN	<p>ARMÁRIO DE AÇO/ 2 PORTAS CÓDIGO FDE AR-02</p> <p>Armário de aço, com 1600mm de altura, dividido verticalmente em 2 compartimentos por meio de divisórias com portas independentes, dotado de 3 prateleiras removíveis e ajustáveis em cada compartimento. CONSTITUENTES</p> <ul style="list-style-type: none"> Chapa de aço SAE 1010/1020. - Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm); - Prateleiras e reforço das portas em chapa 20 (0,90mm); - Base em chapa 18 (1,25mm); - Barras de travamento das portas Ø = 1/4" (mínimo); - Dobradiças em chapa 14 (1,9mm); Cada porta deve dar acesso a um compartimento independente, separado por meio de divisória vertical; Três prateleiras por compartimento, removíveis e ajustáveis; Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel com no mínimo 75mm de altura - três unidades por porta; Maçaneta e canopla inteiramente metálicas, de liga não ferrosa, cromadas, com travamento por sistema cremona; Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mín. 4 pinos. Chaves em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). 	SIM
3	5	UN	<p>ARMÁRIO DE AÇO/ 6 PORTAS CÓDIGO FDE AR-05</p> <ul style="list-style-type: none"> Armário de aço, com 1970mm de altura, 6 compartimentos sobrepostos em 3 fileiras horizontais e 2 fileiras verticais dotados de portas e fechaduras independentes; <p>CONSTITUENTES</p>	SIM

			<ul style="list-style-type: none"> • Chapa de aço SAE 1010/1020. - Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm); - Piso dos compartimentos em chapa 20 (0,90mm); - Pés em chapa 16 (1,50mm); - Dobradiças em chapa 14 (1,9mm); - Cabides em forma de gancho - chapa 14 (1,9mm); • Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel no mínimo 75mm de altura - duas unidades por porta; • Fechadura de tambor cilíndrico tipo “Yale”; • Chaves em duplicatas presas à porta correspondente; • Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado; • Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências); • A critério da FDE, poderá ser solicitada a customização da pintura das portas em até 04 (quatro) cores; <p>A solicitação será encaminhada previamente ao fabricante antes da fabricação dos lotes.</p>	
4	5	UN	<p>ARMÁRIO BAIXO DE MADEIRA CÓDIGO FDE AR-10</p> <p>Armário baixo com 2 portas e 1 prateleira. CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Corpo composto por: - Peças laterais, inferior e prateleira em MDP, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Peça posterior em MDP, espessura de 15mm, revestida em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Tampo em MDP, espessura de 18mm. Face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão pós formável de 0,6mm de espessura, com raio de curvatura de 10mm, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Face inferior revestida com laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA (ver referências), colados com adesivo “Hot Melting”. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), para partes expostas ao contato com o usuário. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 0,45mm (espessura), para partes onde não haverá o contato com o usuário. • Portas em MDP, espessura de 18mm, revestido em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto. - Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, acabamento texturizado na cor CINZA (ver referências), colados com adesivo “Hot Melting”. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura). • Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,52mm), soldada e pré-furada. Os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união (ver detalhe 8). A superfície da base que ficará em contato com o móvel deve ser planificada após a aplicação da solda. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). • Frontão em chapa de aço carbono 16 (espessura 1,52mm) dobrada e pré-furada. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). • Aplicar tratamento anti-ferruginoso na base metálica e no frontão, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de enferrujamento deve ser Ri0 e o grau de empolamento deve ser d0/t0. • Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8”. Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio. 	SIM

			<ul style="list-style-type: none"> • Dobradiças para montagem embutida em aço niquelado, com diâmetro do caneco de 35mm, ângulo de abertura entre 95 graus e 110 graus e mola de fechamento automático (ver referências). • Calços e sobrecalços para dobradiças de acordo com sistema utilizado pelo fabricante (ver referências). • Sistema de fechamento composto por: <ul style="list-style-type: none"> - Fechadura de embutir para armários em zamac com acabamento cromado, com duas chaves dobráveis (ver referências). Trinco metálico na porta oposta à da fechadura. - Fecho tipo gangorra em metal niquelado com acabamento cromado (ver referências). • Fixações: - Fixação das peças que compõe o corpo do armário com dispositivos para conexão defi nitiva, composto por bucha com sistema de travamento e parafuso com rosca para madeira (ver referências); - Fixação da prateleira com suporte para prateleira em zamac (ver referências); - Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca máquina métrica M6 x 30mm cabeça redonda(ver referências) e buchas em zamak auto-atarraxantes, com rosca máquina métrica M6 x 14mm (ver referências); - Fixação de dobradiças e calços com parafusos em aço niquelado autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm x 13mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências); - Fixação do frontão com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm x 16mm, cabeça fl angeada, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências); - Fixação da fechadura com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm x 16mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências); - Fixação do fecho com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. 	
5	11	UN	<p>BERÇO INFANTIL (COM COLCHÃO) CÓDIGO FDE BC-01</p> <p>- Berço infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, e certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 53 de 01/02/2016, e ainda em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio; - Colchão infantil em espuma flexível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido nas Portarias nº 79 de 03/02/2011, nº 387 de 03/09/2011 e nº 349 de 09/07/2015, e ainda em conformidade com as normas ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete</p> <p>de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento. CONSTITUINTES E DIMENSÕES - BERÇO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se confi gurem como alças para condução do berço. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. • Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). • Base do berço (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão <p>- BP na cor BRANCA (ver referências). Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superfi cial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado (ver item "Identifi cação do Berço").</p>	SIM

			<ul style="list-style-type: none"> • Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. • Grades laterais fixas confeccionadas em MDP, com espessura de 20mm nas partes horizontais, e 18mm nas partes verticais, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA (ver referências). Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). • Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA (ver referências). Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. • Quatro rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Cores diferenciadas entre as rodas (BRANCO) e a banda de rodagem (CINZA). Eixo dotado de rosca métrica. Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rodagem como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12. • Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co- injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. • Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. • Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA (ver referências). • Dimensões: - Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/- 10mm); - Largura total incluindo grades: 670mm (+/- 10mm); - Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular (sem considerar o rodízio), extensão vertical das grades e distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades em conformidade com as disposições da norma ABNT NBR 15860-1:2016. 	
6	1	UN	<p>APARELHO REPRODUTOR DE DISCOS BLU RAY (BLU RAY PLAYER) CÓDIGO FDE BLU-01</p> <ul style="list-style-type: none"> • Resolução mínima do leitor: (1920x1080) pixels. • Reproduz: BD-ROM, DVD-Vídeo, DVD-R/RW, DVD+R/RW, CD Áudio, CD-R/RW, MP3, JPEG. • Conexão por meio de conectores HDMI. • Conexão por meio de conectores USB. • Tensão de alimentação: 110V ACESSÓRIOS • Controle remoto com 1 jogo de pilhas alcalinas. • Cabo para conexão HDMI. 	SIM
7	10	UN	<p>BANQUETA PARA LABORATÓRIO CÓDIGO FDE BQ-02</p> <p>Banqueta individual, empilhável, com assento em madeira compensada, montada sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>CONSTITUINTES</p>	SIM

			<ul style="list-style-type: none"> • Assento em compensado multilâminas, com espessura de 25mm e diâmetro de 300mm. Lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deteriorização por fungos ou insetos. • Revestimento nas duas faces do assento em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano. • Bordos arredondados, com aplicação de selador, seguido de verniz poliuretano. • Fixação do assento à estrutura por meio de parafusos autoatarraxantes, 3/16" x 1 1/2" cabeça oval, fenda Phillips, zincados. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 7/8", em chapa 16 (1,5mm). • Sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa 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. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA 	
8	2	UN	<p>LIQUIDIFICADOR COMERCIAL 8 LITROS CÓDIGO FDE BT-01</p> <ul style="list-style-type: none"> • Liquidificador comercial com capacidade de 8 litros, dotado de sistema de monitoramento de abertura da tampa, fabricado em conformidade à Norma Regulamentadora do Ministério do Trabalho NR12 - Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos. • O aparelho deve possuir Certificação INMETRO, conforme estabelecido nas portarias INMETRO nº 371, de 29 de dezembro de 2009 e nº 328, de 8 de agosto de 2011. <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Copo removível em aço inox AISI 304, espessura mínima de 0,8 mm, com capacidade de 8 litros. • Encaixe para o copo (parte superior do gabinete do motor) e base (parte inferior do gabinete do motor) em nylon com fibra ou plástico de engenharia, em cor clara. • Alças constituídas em chapa dobrada ou perfil tubular de aço inox AISI 304, com espessura de chapa de mínima de 1,20mm, isentas de bordas vivas ou partes cortantes. • Tampa do copo em aço inox AISI 304, espessura mínima de 0,6mm, com dobras estruturais que permitam a limpeza interna, monitorada por sensor indutivo que desligue o motor mediante sua abertura. • Visor da tampa, removível, em plástico injetado atóxico, transparente. • Gabinete do motor em aço inox AISI 304, espessura de 0,6mm. • Dreno posicionado na parte superior do gabinete do motor de modo a não haver entrada de líquidos no motor. • Sapatas antivibratórias de material aderente. • Facas triplas (três lâminas duplas) em aço inox AISI 304. • Eixo, mancal do eixo, e porca fixadora das facas em aço inox AISI 304. • Bucha do eixo em bronze sinterizado. • Arruelas em Celeron • Anel de vedação do eixo em borracha atóxica. • Interruptor liga/ desliga com proteção impermeável. • Tecla para pulsar. • Potência mínima de 1/2 CV. 	SIM

			<ul style="list-style-type: none"> • Tensão de alimentação: 110V • Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação. • Cordão de alimentação (rabicho) com 1200 mm de comprimento, certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 640 e em conformidade com a norma NBR NM 287-4. • Plugue certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 136 e em conformidade com a norma NBR 14136. • Selo INMETRO no equipamento. 	
9	1	UN	<p>CARRO AUXILIAR PARA COZINHA CÓDIGO FDE CA-01</p> <p>Carro com 2 planos de apoio, totalmente em aço inoxidável dotado de rodízios e alça para transporte.</p> <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aço inoxidável austenítico AISI 304, acabamento nº 4 (padrão ASTM/A480M), lixado em uma única direção com abrasivo #180, aplicado a úmido, seguido de um passe final com cilindros brilhantes (skin pass). - Planos de apoio em chapa 18 (1,25mm); - Montantes e alça em tubo seção circular de 31,75mm (1.1/4”), chapa 16 (1,5mm). • Rodízios inoxidáveis - roda de poliuretano com expansor “delta” em alumínio. Dois rodízios giratórios com freio (traseiros) e dois rodízios fixos (dianteiros). 	SIM
10	4	UN	<p>CADEIRA FIXA CÓDIGO FDE CD-03</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cadeira fixa estofada, empilhável, sem braços, montada sobre armação tubular de aço. Dimensões conforme projeto. <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Assento e encosto em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. • Dimensões - conforme o projeto. • Assento (espessura mínima de 40mm) e encosto (espessura mínima de 30mm) em espuma de poliuretano expandido, colada à madeira e revestida com tecido. • A face inferior do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) de gramatura 120 g/m². • A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de 7mm e revestimento do mesmo tecido. • Espuma: - Resistência ao rasgamento (NBR 8516): » 150N/m mínima; - Força de indentação a 25% (NBR 9176): » 150 - 250 N; - Força de indentação a 65% (NBR 9176): » 400 - 600 N; - Fator de conforto (NBR 9176): » 1,5 mínimo; - Fadiga dinâmica - espessura (NBR 9177): » 10% máximo; - Flamabilidade (NBR 9178): » Autoextinguível; - Isenta de gases CFC (na produção da espuma). Tecido: - Composição: 100% Poliéster; - Desenho/ligamento: Crepe; - Peso mínimo: 270 g/m²; - Resistência à abrasão: Pilling 0 (zero) Padrão 5; - Solidez da cor à fricção: classe 5; - Solidez da cor à luz: classe 5; - Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON"; - Cor: PRETA (ver referências) • Todas as bordas do assento e encosto devem receber perfil de proteção em PVC, L=15mm, cor CINZA (ver referências). • Estrutura em tubo de aço com costura, seção circular de 22,3mm (7/8”), chapa 16 (1,5mm). • Fixar assento e encosto à estrutura por meio de oito parafusos autoatarraxantes 3/16” x 1 1/4”, zincados, cabeça ovalada. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. • Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). 	SIM

			<ul style="list-style-type: none"> • Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. 	
11	4	UN	<p>CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS CÓDIGO FDE CD-04</p> <p>Cadeira giratória estofada, sem apoia-braços, com rodízios, dotada de mecanismo de regulagem do assento e do encosto. Dimensões mínimas do assento e encosto conforme discriminações abaixo. Demais características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade, conforme ABNT NBR 13962:2018 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Assento e encosto em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. • Dimensões: - Assento: 420mm (largura mínima) x 390mm (profundidade mínima); - Encosto: 380mm (largura mínima) x 290mm (extensão vertical mínima); - Demais dimensões devem estar de acordo com a ABNT NBR 13962 - Tabela 2 - Dimensões da cadeira giratória operacional. • Assento e encosto estofado com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40mm, colada à madeira e revestida com tecido. • A face inferior do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) com peso de 120g/m². • A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de 7mm e revestimento do mesmo tecido. • Características da espuma: - Resistência ao rasgamento (NBR 8516): » 150N/m mínima; - Força de indentação a 25% (NBR 9176): » 150 - 250 N; - Força de indentação a 65% (NBR 9176): » 400 - 600 N; - Fator de conforto (NBR 9176): » 1,5 mínimo; - Fadiga dinâmica - espessura (NBR 9177): » 10% máximo; - Flamabilidade (NBR 9178): » Autoextinguível; - Isenta de gases CFC (na produção da espuma). • Características do tecido: - Composição: 100% Poliéster; - Desenho/ ligamento: Panamá 2X2; - Peso mínimo: 270 g/m²; - Resistência à abrasão: Pilling 0 (zero) Padrão 5; - Solidez da cor à fricção: classe 5; - Solidez da cor à luz: classe 5; - Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON"; - Cor: VERDE MESCLADO FDE (retirar amostra do tecido na FDE). • Todas as bordas do assento e encosto devem receber perfil de proteção em PVC, L=15mm, na cor PRETA. • Fixação à estrutura por meio de porcas de cravar com parafusos M6 com cabeça sextavada. • Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de no mínimo 120mm. Capa telescópica de acabamento e proteção injetada em polipropileno na cor PRETA. • Mecanismo de regulagem de inclinação do encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca. 	SIM
12	1	UN	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS CÓDIGO FDE CD-06</p> <p>Cadeira giratória estofada, com apoia-braços reguláveis e rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento e do encosto. Dimensões mínimas do assento e encosto conforme discriminações abaixo. Demais características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade, conforme ABNT NBR 13962:2018 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. CONSTITUINTES</p>	SIM

			<ul style="list-style-type: none"> • Dimensões: - Largura do assento: mínima de 460mm; - Profundidade da superfície do assento: mínima de 460mm; - Largura do encosto: mínima de 400mm; - Extensão vertical do encosto: mínima de 350mm; - Apoia- braços: 70mm (largura mínima) x 200mm (comprimento mínimo); - Demais dimensões devem estar de acordo com a NBR 13962 - Tabela 2 - Dimensões da cadeira giratória operacional. • Suportes do assento e do encosto injetados em polipropileno, com porcas integradas ao componente injetado. Alternativamente o suporte do assento poderá ser em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. • Assento e encosto estofados com espuma de poliuretano expandido, revestidos com tecido. • Características da espuma: - Resistência ao rasgamento (NBR 8516): » 150N/m mínima; - Força de indentação a 25% (NBR 9176): » 150 - 250 N; - Força de indentação a 65% (NBR 9176): » 400 - 600 N; - Fator de conforto (NBR 9176): » 1,5 mínimo; - Fadiga dinâmica - espessura (NBR 9177): » 10% máximo; - Flamabilidade (NBR 9178): » Autoextinguível; - Isenta de gases CFC (na produção da espuma). • Características do tecido: - Composição: 100% Poliéster; - Desenho/ligamento: Crepe; - Peso mínimo: 270 g/m²; - Resistência à abrasão: Pilling 0 (zero) Padrão 5; - Solidez da cor à fricção: classe 5; - Solidez da cor à luz: classe 5; - Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON"; - Cor: PRETA. • A face inferior do assento e a face posterior do encosto devem receber capas de proteção em polipropileno copolímero injetados na cor PRETA. • Fixação à estrutura por meio de porcas sobre injetadas ou porcas de cravar na base do assento ou encosto. • Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de no mínimo 120mm. Capa telescópica de acabamento e proteção injetada em polipropileno na cor PRETA. • Mecanismo de regulagem de inclinação do encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca 	
13	12	UN	<p>CADEIRA DE USO MÚLTIPLO CÓDIGO FDE CD-08</p> <p>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (ver referências). 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 de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. • Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 	SIM

			<p>300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA 	
14	12	UN	<p>CADEIRA ALTA PARA ALIMENTAÇÃO DE CRIANÇAS CÓDIGO FDE CD-11</p> <p>Cadeira alta para alimentação de crianças, dobrável, certificada pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido nas Portarias nº 683 de 21/12/2012, nº 51 de 01/02/2013, e nº 227 de 17/05/2016, e ainda em conformidade com a ABNT NBR 15991-1 Cadeiras altas para crianças - Parte 1: Requisitos de segurança, e ABNT NBR 15991-2 Cadeiras altas para crianças - Parte 2: Métodos de ensaio.</p> <p>CONSTITUINTES E DIMENSÕES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cadeira dobrável, com estrutura tubular de seção circular em aço carbono. • Assento e encosto acolchoados com espuma revestida em tecido nylon ou lona vinílica laminada com tecido, na cor LARANJA (ver referências) nas partes que fazem contato com o usuário, e na cor BRANCA nas demais áreas. • Braços ou dispositivo para proteção lateral. • Bandeja em polipropileno injetado (PP), na cor BRANCA, removível ou articulada e bordas arredondadas nas laterais para retenção de líquidos. • Apoio para os pés em polipropileno injetado (PP), removível ou articulado. • Sapatas antiderrapantes com partes em contato com o piso emborrachadas. • Cinto tipo suspensório com largura mínima de 25mm, dotado de pontos de retenção entre as pernas, tiras subabdominais e tiras de ombro. O sistema de fixação do cinto à cadeira deve prover segurança contra quedas e assegurar a estabilidade da criança. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). • Dimensões: - Proteção lateral: mínimo de 140mm, medidos do topo da proteção lateral à superfície do assento (medições realizadas conforme item 6.12 da NBR 15991-2); - Altura do encosto: mínima de 450mm, medidos na posição vertical (medições realizadas conforme item 6.9.2 da NBR 15991-2); - Borda frontal do assento: raio mínimo de 5mm. 	SIM
15	32	UN	<p>CONJUNTO COLETIVO (01 MESA/04 CADEIRAS) TAMANHO 1 CÓDIGO FDE CJC-01</p> <p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. <p>CONSTITUINTES – MESA</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. 	SIM

- Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.
 - Estrutura da mesa composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda Philips ou Pozidriv. Furações com puncionamento cônico para acomodação da cabeça do parafuso.
 - Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.
 - Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /0.
 - Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA,
- CONSTITUINTES - CADEIRA**
- Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.
 - Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de refl orestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto.

			<ul style="list-style-type: none"> • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm. 	
16	4	UN	<p>CONJUNTO PARA PROFESSOR CÓDIGO FDE CJP-01</p> <ul style="list-style-type: none"> • Conjunto do professor composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. • Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, painel frontal em MDP ou MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico BP, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. <p>CONSTITUINTES - MESA</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), 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 1200mm (largura) x 650mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 2mm para largura e altura e +/- 0,6mm para espessura. 	SIM

- Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.
- Estrutura composta de: - Montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semioblonga de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 - (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm).
- Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips.
- Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto-atarraxantes 3/16" x 5/8", zincados.-
- Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme projeto.
- Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.
- Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.
- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0.
- Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA,
CONSTITUINTES - CADEIRA
- Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor CINZA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE- FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

			<ul style="list-style-type: none"> • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie <i>Eucalyptus grandis</i>, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. • Fixação do encosto em compensado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. • Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo FDE-FNDE” (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). 	
17	10	UN	<p>CONJUNTO USO MÚLTIPLO(1 MESA/4 CADEIRAS) CÓDIGO FDE CJU-03</p> <ul style="list-style-type: none"> • Conjunto de uso múltiplo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. 	SIM

CONSTITUINTES - MESA

- Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.
- Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.
- Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70 N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura.
- Estrutura da mesa compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm).
- Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto.
- Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto.
- Fixação do tampo às estruturas através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda "Phillips" ou "Pozidriv"; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda "Phillips" ou "Pozidriv"; - Parafusos para MDF ("Chipboard") de 4,5mm x 22mm, cabeça panela, bicromatizados fenda "Phillips" ou "Pozidriv".
- Ponteiras / sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira / sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.
- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0.
- Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). CONSTITUINTES – CADEIRA
- Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor AZUL (ver referências). 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 de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

			<ul style="list-style-type: none"> • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA 	
18	12	UN	<p>COLCHONETE PARA TROCADOR (C=1,00M) CÓDIGO FDE CT- 01</p> <ul style="list-style-type: none"> • Colchonete de espuma flexível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, e, em conformidade com a norma NBR 13579- 1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento. <p>CONSTITUINTES E DIMENÇÕES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Espuma de poliuretano flexível com densidade D20, integral (sem colagem horizontal), revestido em material têxtil plastificado, atóxico, na cor AZUL REAL, impermeável, com costura simples e acabamento em cadarço impermeável. • Dimensões: - Comprimento: 100cm; - Largura: 60cm; - Altura: 5cm. - Tolerâncias do produto acabado com base nas dimensões declaradas na etiqueta, de +/- 1,5cm para largura e comprimento e -0,5cm/+1,5cm para a altura. SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE • O colchonete deverá possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, costurado diretamente no corpo do colchonete. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente. • O Certificado de Conformidade INMETRO deve corresponder a especificação do colchonete para trocador (CT-01). FABRICAÇÃO • Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR • Etiqueta(s) confeccionada(s) em material resistente à lavagem e indelével, costurada(s) ao revestimento do colchonete, com informações permanentes, em língua portuguesa, contendo: - Nome e CNPJ do fornecedor; - Nome e CNPJ do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - N° do contrato; - Garantia até ____ / ____ / ____ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do produto; - Tipo de espuma; - Densidade nominal; - Classificação do produto; - Marca e modelo; - Dimensões nominais (altura x comprimento x largura); - Composição do revestimento; - Origem do produto; - Indicação dos cuidados mínimos para conservação do produto. Obs.: Os protótipos devem ser apresentados com amostras das etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. GARANTIA • Mínima de um ano contra defeitos de fabricação. <p>Obs: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote</p>	SIM

19	155	UN	<p>COLCHONETE PARA REPOUSO (C=1,85M) CÓDIGO FDE CT-02</p> <ul style="list-style-type: none"> Colchonete de espuma flexível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, e, em conformidade com a norma NBR 13579- 1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento. <p>CONSTITUINTES E DIMENSÕES</p> <ul style="list-style-type: none"> Espuma de poliuretano flexível com densidade D20, integral (sem colagem horizontal), revestido em material têxtil plastificado, atóxico, na cor AZUL REAL, impermeável, com costura simples e acabamento em cadarço impermeável. Dimensões: - Comprimento: 185cm; - Largura: 65cm; - Altura: 5cm. - Tolerâncias do produto acabado com base nas dimensões declaradas na etiqueta, de +/- 1,5cm para largura e comprimento e -0,5cm/+1,5cm para a altura. SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE O colchonete deverá possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, costurado diretamente no corpo do colchonete. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente. O Certificado de Conformidade INMETRO deve corresponder à especificação do colchonete para repouso (CT-02). FABRICAÇÃO Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. 	SIM
20	9	UN	<p>ESTANTE BAIXA DE MADEIRA CÓDIGO FDE ES-09</p> <p>Estante baixa com 1 prateleira. CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> Corpo composto por: - Peças laterais, inferior e prateleira em MDP, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Peça posterior MDP, espessura de 15mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Tampo em MDP, espessura de 18mm. Face superior revestida de laminado melamínico de alta pressão pós formável de 0,6mm de espessura, com raio de curvatura de 10mm, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Face inferior revestida com laminado melamínico de baixa pressão – BP , acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA (ver referências), colados com adesivo “Hot Melting”. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), para partes expostas ao contato com o usuário. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 0,45mm (espessura), para partes onde não haverá o contato com o usuário. Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 40mm, em chapa 16 (1,52mm), soldada e pré- furada. Os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união (ver detalhe 8). A superfície da base que ficará em contato com o móvel deve ser planificada após a aplicação da solda. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8”. Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio. Fixações: - Fixação das peças que compõe o corpo do armário com dispositivos para conexão definitiva, composto por bucha com sistema de travamento e parafuso com rosca para madeira (ver referências); - Fixação da prateleira com suporte para prateleira em zamac (ver referências); - Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca máquina métrica M6 X 30mm cabeça redonda (ver referência) e buchas em zamak autoatarraxantes, com rosca máquina métrica M6 X 14mm (ver referências) 	SIM
21	27	UN	<p>ESTANTE/ ESCANINHO DE MADEIRA CÓDIGO FDE ES-10</p>	SIM

		<p>Estante / Escaninho baixo com 6 nichos. CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Corpo composto por: - Peças laterais, inferior, prateleira e divisórias em MDP, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Peça posterior em MDP, espessura de 15mm, revestida em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Tampo em MDP, espessura de 18mm. Face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão pós formável de 0,6mm de espessura, com raio de curvatura de 10mm, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Face inferior revestida com laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado na cor CINZA (ver referências). - Bordos encabeçados com fi ta de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA (ver referências), colados com adesivo “Hot Melting”. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), para partes expostas ao contato com o usuário. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 0,45mm (espessura), para partes onde não haverá o contato com o usuário. • Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 40mm, em chapa 16 (1,52mm), soldado e pré- furado. Os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união (ver detalhe 11). A superfície da base que ficará em contato com o móvel deve ser planifi cada após a aplicação da solda. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). • Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8”. Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio. • Fixações: - Fixação das peças que compõem o corpo do armário com dispositivos de tambor "Rastex" em zamac sem acabamento e parafuso para "Rastex" com fenda combinada com rosca para madeira em aço com acabamento em zincado branco (ver referências); - Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca métrica M6 X 30mm, cabeça redonda (ver referência) e buchas em zamak auto- atarraxantes, com rosca métrica M6 X 14mm (ver referências) 	
22	3	<p>UN FORNO DE MICRO-ONDAS CÓDIGO FDE FM-01</p> <ul style="list-style-type: none"> • Forno de micro-ondas, de uso doméstico, volume nominal mínimo de 30 litros. • O forno deve possuir certificação INMETRO conforme Portaria nº 497, de 28 de dezembro de 2011, Portaria nº174, de 10 de abril de 2012 e Portaria nº 600, de 09 de novembro de 2012. • O aparelho deve possuir, também, "Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE", apresentando "Faixa de Classificação Nível A". CARACTERÍSTICAS • Gabinete tipo monobloco em aço galvanizado revestido interno e externamente com pintura eletrostática a pó (epóxi/ poliéster) na cor BRANCA, contendo aberturas laterais e/ou superiores para ventilação do aparelho quando em uso. • Iluminação interna. • Painel de controle digital com funções pré-programadas. • Timer. • Relógio. • Porta com visor central, dotada de puxador e/ou tecla de abertura. • Dispositivos e travas de segurança. • Sapatas plásticas. • Prato giratório em vidro. • Anel plástico rotativo com rodízios. • Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a potência do equipamento. • Plugue e cordão de alimentação (rabicho) certificados pelo INMETRO, com indicação de tensão em etiqueta no cordão do aparelho. 	SIM

			<ul style="list-style-type: none"> • Tensão de alimentação do micro-ondas: 127 OU BIVOLT • Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE, apresentando "Faixa de Classificação Nível A". • Selo de certificação INMETRO. IDENTIFICAÇÃO • Identificação permanente na superfície do produto contendo, no mínimo, as seguintes informações: - Marca e nome da empresa fabricante; - Designação do modelo; - Tensão nominal ou faixa de tensão nominal em volts; - Potência nominal em watts (W) ou corrente nominal em ampéres (A). GARANTIA • Garantia mínima de 01 (um) ano contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da Nota Fiscal de Fornecimento. CONTROLE DE QUALIDADE • Item dispensado de entrega de amostra. • Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos MANUAL DE INSTRUÇÕES • Todo o aparelho deve vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo no mínimo: - Orientação para instalação e forma de uso correto; Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza. 	
23	1	UN	<p>FOGÃO INDUSTRIAL / 4 BOCAS CÓDIGO FDE FO-03</p> <p>Fogão de 4 bocas para GLP (Gás Liquefeito de Petróleo) com torneiras independentes para os queimadores fixadas na parte frontal e manipulo do queimador do forno localizado em painel de comando na parte inferior.</p> <p>Grelhas de ferro fundido removíveis.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Forno com queimador dotado de dispositivo supervisor de chama, conforme ABNT NBR 15076. • Pressão de utilização: 2,8kPa = 280mmca. • Dimensões do tampo: 1030mm +/- 30 mm (largura) x 1030mm +/- 30 mm (profundidade) x 865mm +/- 35mm (altura). CARACTERÍSTICAS Fogão • Estrutura em aço inoxidável. • 4 (quatro) pés em perfil "L" de abas iguais e 1/16" de espessura mínima. Devem ser soldados na parte inferior e interna do perfil, segmentos de barra perfurada com rosca interna de 7/8", com 50mm de altura para receber conjunto de sapatas reguláveis. ndo • Sapatas reguláveis constituídas de base metálica e ponteira maciça de poliamida 6.0 (ver desenho), fixadas de modo que o equipamento fique a aproximadamente 50mm do piso. • Quadro inferior composto de travessas em perfil "U" com 60mm de altura e 15mm de abas horizontais, em chapa de 1/16" de espessura mínima, soldadas entre si, formando um quadro rígido fixado aos pés através de um conjunto de 8 parafusos de aço inox sextavados de 1/4" x 1/2" e porcas de aço inox (ver desenho). • Quadro superior composto de travessa frontal em perfil "U" com 60mm de altura e 15mm de abas horizontais em chapa de 1/16" de espessura mínima; travessas laterais e posterior com 180mm de altura com aba superior de 15mm e inferior de 10mm (ver desenho), fixadas aos pés através de um conjunto de 8 parafusos de aço inox sextavados de 1/4" x 1/2" e porcas de aço inox. As travessas laterais e posterior constituem-se no fechamento lateral e posterior do fogão. • Chapa superior (tampo) em aço inoxidável, em chapa de 1/16" de espessura mínima, obtida através de corte a laser, constituindo uma peça única, perfeitamente nivelada. • Fixação do tampo aos pés através de 4 cantoneiras de aço inoxidável soldadas na face inferior do tampo e fixadas às cantoneiras dos pés através de parafusos de aço inox sextavados de 1/4" x 1/2" e porcas de aço inox. • Conjunto de apoio dos queimadores em aço inoxidável, chapa de 1/16" de espessura mínima, com furação para encaixe, soldado na face inferior do tampo. • Apoio para os tubos dos queimadores soldado na face frontal do quadro superior. • Conjunto de apoios, guias corredeiras e fixações para as bandejas coletoras em aço inox, chapa 18 (1,25mm). 	SIM

			<ul style="list-style-type: none"> • Bandejas coletoras em aço inox, chapa 20 (0,90mm) com puxador desenvolvido na própria bandeja. • Grade inferior para painéis em perfil "U", em aço inox, chapa 20 (0,90mm), com 70mm na face horizontal fixadas às travessas inferiores por meio de solda, com espaçamento máximo de 130mm entre eles. • 4 Grelhas em ferro fundido, removíveis, nas dimensões de 400 x 400mm; acabamento em pintura termo resistente. • Torneiras dos queimadores do fogão de controle tipo industrial, 3/8" x 3/8" reforçadas, em latão cromado. Todas as torneiras deverão ter limites intransponíveis nas posições aberto e fechado, assim como identificação de intensidade de chama. Cada queimador deverá ser dotado de torneira individual. Todas as torneiras deverão estar localizadas na parte frontal do fogão e fixadas no tubo de alimentação. • Manípulo acionador do queimador do forno com identificação de intensidade de chama fixado em painel junto ao forno. • Registro com válvula de segurança em zamac para controle do fluxo de gás para o queimador do forno, conforme ABNT NBR 15076. • Injetores para GLP em latão de rosca grossa. Reguladores de ar em chapa galvanizada rosqueados nos injetores. • 2 queimadores simples, capacidade 300g/h, em ferro fundido, tipo cachimbo, com cerca de Ø=132mm, espalhador para chamas e acabamento em pintura termo resistente. • 2 queimadores duplos, capacidade 300g/h + 300g/h, perfazendo 600g/h cada, em ferro fundido, tipo coroa, interno com cerca de Ø=85 mm, externo com cerca de Ø=180mm e acabamento em pintura termo resistente. • Tubo de alimentação em alumínio sem costura, Ø = 1" Schedule 40 (3,38mm), fixado ao fogão por meio de suportes em alumínio fundido, fixos à estrutura através de parafusos sextavados e porcas em aço inox. Tubo de alimentação posicionado na parte frontal do fogão e a entrada do gás se fará pela extremidade do tubo (ver desenho). • Terminal de acoplamento em tubo metálico flexível sanfonado com trançado externo em fio de cobre "tombac", de acordo com a NBR 14177 (Sociedade Paulista de Tubos Flexíveis, Jackwal S.A. ou equivalente), Ø interno=1/2"; comprimento de 1,00 (um) m, conectores fêmea giratória/fêmea giratória, com rosca BSP Ø=1/2". O terminal deve ser fixado na posição vertical no tubo de alimentação e protegido para o transporte. <p>Forno</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dimensões internas mínimas de 540mm (largura) x 310mm (altura) x 660mm (profundidade), consumo 800g/h e queimador dotado de dispositivo supervisor de chama. • Paredes, piso externo e teto em aço inox, chapa 18 (1,25mm). • Paredes internas em aço inoxidável. • Piso interno removível, em chapa esmaltada, ferro fundido ou em aço inoxidável, com orifícios para visualização da chama. • Isolamento térmico entre as paredes externa e interna do forno e no corpo da porta em lã de rocha ou fibra cerâmica. • Porta em chapa de aço inox, eixo de abertura da porta horizontal e puxador em baquelite. Dobradiças das portas em aço inox. • 2 bandejas corredeiras executadas em gradeado de aço inox, perfil de seção circular Ø=1/4", soldados em cantoneiras nas paredes laterais internas. Distância máxima entre arames da bandeja = 50mm. • Queimador tubular com Ø=3/4", em aço carbono esmaltado a fogo. • Sensor de temperatura (termopar) fixado próximo ao queimador para acionamento da válvula de segurança, em caso de ausência de chama. • Acendimento manual 	
24	1	UN	<p>CONGELADOR VERTICAL " FROST FREE" (190 A 250 LITROS) CÓDIGO FDE FZ-04</p> <ul style="list-style-type: none"> • Congelador (freezer) vertical, linha branca, capacidade de armazenamento mínima de 190 litros e máxima de 250 litros. • O congelador deve possuir Mecanismo de Avaliação da Conformidade conforme Portaria nº 577, de 18 de novembro de 2015. 	SIM

			<ul style="list-style-type: none"> • O aparelho deve possuir, também, "Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE", apresentando "Faixa de Classificação Nível A". • O produto deve atender à Resolução RDC nº 20, de 22 de março de 2007 - ANVISA, e suas alterações. CARACTERÍSTICAS • Gabinete e portas do tipo monobloco, em chapa de aço galvanizado com acabamento em pintura eletrostática (em pó) poliéster na cor branca. • A(s) porta(s) deve(m) ser revestida(s) internamente por painéis plásticos moldados com relevos para suporte das prateleiras e gavetas deslizantes. • Isolamento térmico em espuma de poliuretano injetado no gabinete e na(s) porta(s). • Gavetas transparentes e removíveis em acrílico. • Compartimento de congelamento rápido. • Formas para gelo. • Gaxetas magnéticas para vedação hermética da porta com o gabinete. • Batentes da(s) porta(s) dotados de sistema de antitranspirante. • Dobradiças metálicas. • Pés com sapatas niveladoras. • Sistema de controle de temperatura por meio de termostato ajustável digital externo. • Sistema de refrigeração "frost free". • Compressor com gás refrigerante R600a, conforme legislação vigente. - O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, atendendo ao Protocolo de Montreal de 1987; ao Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90 e à Resolução Conama nº 267 de 2000. - O gás refrigerante deve ainda possuir baixo índice GWP ("Global Warming Potential" – Potencial de Aquecimento Global), conforme Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5.445 de 12/05/05, à Lei Estadual 13.798 de 2009, à Lei Federal 12.187 de 2009, ao Decreto Estadual nº55.947 de 2010 e ao Decreto Federal nº 7.390 de 2010 • Dimensionamento e robustez de fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a potência do equipamento. • Plugue e cordão de alimentação (rabicho) certificados pelo INMETRO, com indicação de tensão no cordão do aparelho. • Tensão de alimentação: 110V • Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE, apresentando "Faixa de Classificação Nível A". • Selo de certificação INMETRO. 	
25	4	UN	<p>GAVETEIRO-SISTEMA DE MOBILIÁRIO PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS CÓDIGO FDE GV-02</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gaveteiro com 3 gavetas, dotado de rodízios. CONSTITUINTES • Corpo composto por: - Peças superior, inferior e posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Peças laterais, compostas cada uma de 2 (dois) painéis em MDP, com espessura de 15mm, revestidos nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Topos encabeçados com fi ta de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno) com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colados com adesivo "Holt Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 1mm (espessura) 	SIM

		<ul style="list-style-type: none"> • Gavetas compostas por: - Frontão em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno) com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colados com adesivo "Holt Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 1mm (espessura); - Laterais, peça posterior e contra-frontão em MDP, com espessura de 15mm, revestidos nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno) com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), coladas com adesivo "Holt Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 1mm (espessura); - Peça inferior em MDF, com espessura de 6mm, revestida em uma das faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrugamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. • Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 50mm, em chapa 14 (1,9mm), soldada e pré-furada. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). • Rodízio de duplo giro, com rodas duplas macias de poliuretano, Ø = 35mm, sem trava, na cor CINZA (ver referências). Fixação por meio de chapa de aço plano de 38mm X 38mm, dotada de 4 furos com Ø = 5mm. • Conjunto de corredeças em chapa de aço carbono (espessura mínima de 0,8mm), comprimento de 450mm, dotadas de roldanas em polipropileno puro. Acabamento em pintura epóxi em pó na cor BRANCA. Sistema de fechamento simultâneo de gavetas composto por: - Fechadura frontal para gaveteiro (ver referências); - Barra de alumínio para fechadura com 500mm de comprimento (ver referências); - Pinos de travamento (ver referências): • Rampas de travamento instalada do lado direito das gavetas (ver referências). • Fixações: - Fixação das peças que compõem o corpo do gaveteiro através de dispositivos de conexão e parafusos de montagem (ver referências); - Montagem das gavetas com parafusos autoatarraxantes para MDP, de 4,5mm X 30mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências); - Corredeças fixadas com parafusos autoatarraxantes para MDP, de 3,5mm X 12mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências); - Junção das painéis laterais com parafusos auto atarraxantes para MDP, de 4,5mm X 22mm com cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências); - Fixação da base metálica ao corpo do gaveteiro, através de parafusos de 1/4" X 2" rosca máquina polegada e porcas cilíndricas de 1/4" (ver referências); - Fixação dos rodízios à base metálica através de rebites de repuxo de 4,0mm X 8mm (ver referências). 		
26	5	UN	<p>LOUSA QUADRICULADA CÓDIGO FDE LG-07</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lousa composta de 2 painéis componíveis (esquerdo e direito), em MDF, quadriculados, dotados de suportes de fixação e calhas metálicas (esquerda e direita). <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2 painéis em MDF de 20mm (ver referências), dimensões 1200mm (altura) x 2500mm (largura) - cada, revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão "lousa" quadriculado, 1mm (espessura), quadriculado de 5,00 x 5,00cm, cor VERDE (ver referências). A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento - contra-blaca 	SIM

			<p>fenólica de 0,6mm, lixada em uma face (ver referências).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com “primer”, 1,5mm (espessura), na mesma cor e tonalidade do laminado (ver referências), coladas com adesivo “Hot Melting” (ver referências). • 16 suportes de fixação do painel em aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), dobrados e estampados conforme projeto. • Conjunto para fixação dos suportes ao painel composto de 32 parafusos de aço, bi-cromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm de comprimento e 32 buchas auto- atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm de comprimento (ver referências). • Conjunto para fixação na parede composto de 16 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4” (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 16 buchas de Nylon tipo S10 (ver referências). • 2 calhas metálicas (esquerda e direita) em chapa 18 (1,2mm), aço galvanizado, com 2500mm de comprimento - cada, dobrada e estampada conforme projeto. Complementos: - Reforço em chapa 16 (1,5mm), aço galvanizado, com 2500mm de comprimento, dobrado e estampado conforme projeto; - Fechamento das extremidades na extensão horizontal da calha composta em chapa 20 (0,9mm), aço galvanizado - ver projeto; - Apoio em chapa 16 (1,5mm), aço galvanizado; deve haver um a cada centro, entre eixos de fixação (total de três para cada calha) - ver projeto; - Elemento conector em chapa 18 (1,2mm), aço galvanizado - ver projeto • As calhas deverão ser "espelhadas" para que quando compostas, as bordas nas duas extremidades tenham seus cantos arredondados e as bordas que se encontram tenham seus cantos retos - ver projeto. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA (ver referências). 	
27	1	UN	<p>LAVADORA DE ROUPAS CÓDIGO FDE LR-01</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lavadora de roupas automática de uso doméstico com abertura superior, com capacidade mínima de 10kg. • A lavadora deve possuir certificação INMETRO conforme Portaria nº 185, de 15 de setembro de 2005. • O aparelho deve possuir, também, "Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE", apresentando "Faixa de Classificação Nível A". CARACTERÍSTICAS • Gabinete externo do tipo monobloco revestido em chapa de aço galvanizado ou fosfatizado com acabamento em pintura eletrostática a pó (epóxi/poliéster) na cor BRANCA. • Tampa em vidro temperado, podendo ser emoldurada por estrutura plástica. • Painel de controle externo contendo botões seletores e/ou teclas para programas de lavagem e/ou funções pré-programadas, níveis de consumo de água, enxague e centrifugação. Todas as funções devem ser identificadas. • Controle de acionamento liga/desliga com luz indicativa. • Programação para diferentes tipos de lavagem. • Motor de agitação e centrifugação (tipo dupla-ação). • Compartimento interno (cesto) em aço inox e/ou plástico PP (polipropileno). • Gaveta plástica (dispenser), com compartimento triplo para sabão líquido e/ou pó, alvejantes e amaciantes. • Sapatas niveladoras. • Mangueiras para entrada d'água com filtro e de saída para escoamento. • Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com o equipamento. • Plugue e cordão de alimentação (rabicho) certificados pelo INMETRO, com indicação de tensão em etiqueta no cordão do aparelho. • Tensão de alimentação da lavadora: 127 ou BIVOLT. • Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE, apresentando "Faixa de Classificação Nível A". 	SIM

			<ul style="list-style-type: none"> • Selo de certificação INMETRO. IDENTIFICAÇÃO • Identificação permanente na superfície do produto contendo, no mínimo, as seguintes informações: - Marca e nome da empresa fabricante; - Endereço do fabricante; - Designação do modelo; - Número de série. • Garantia mínima de 01 (um) ano contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da Nota Fiscal de Fornecimento. 	
28	5	UN	<p>CONJUNTO USO MÚLTIPLO(IMESA/2CADEIRAS) TAMANHO 1 COD.FDE M2C-01</p> <ul style="list-style-type: none"> • Conjunto de uso múltiplo composto de 1 (uma) mesa e 2 (duas) cadeiras. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. <p>CONSTITUINTES - MESA</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. • Estrutura da mesa compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. • Fixação do tampo às estruturas através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 	SIM

300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 .

- Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). CONSTITUINTES - CADEIRA

- Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de refl orestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências).

Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O

encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

- Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).

- Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

- Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm.

- Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm.

			<ul style="list-style-type: none"> • Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" "conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). 	
29	5	UN	<p>CONJUNTO USO MÚLTIPLO(1MESA/2CADEIRAS)TAMANHO 3 COD.FDE M2C-03</p> <ul style="list-style-type: none"> • Conjunto de uso múltiplo composto de 1 (uma) mesa e 2 (duas) cadeiras. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. <p>CONSTITUINTES - MESA</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. • Estrutura da mesa compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. • Fixação do tampo às estruturas através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. 	SIM

- Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.
- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0.
- Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). CONSTITUINTES - CADEIRA
- Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto.
- Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.
- Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.
- Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).
- Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

			<ul style="list-style-type: none"> • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. • Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). 	
30	8	UN	<p>CONJUNTO PARA REFEITÓRIO(1MESA/4CADEIRAS)TAMANHO 1 COD.FDE M4C- 01</p> <ul style="list-style-type: none"> • Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. <p>CONSTITUINTES - MESA</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4” x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. • Estrutura da mesa compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. 	SIM

- Fixação do tampo às estruturas através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.
- Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.
- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0.
- Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). CONSTITUINTES - CADEIRA
- Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.
- Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto.
- Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

			<ul style="list-style-type: none"> Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente <p>injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <ul style="list-style-type: none"> Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). 	
31	4	UN	<p>CONJUNTO PARA REFEITÓRIO(1MESA/4CADEIRAS)TAMANHO 3 COD.FDE M4C- 03</p> <ul style="list-style-type: none"> Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. <p>CONSTITUINTES - MESA</p> <ul style="list-style-type: none"> Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4” x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. 	SIM

- Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura.
- Estrutura da mesa compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm).
- Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto.
- Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto.
- Fixação do tampo às estruturas através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.
- Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.
- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0.
- Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). CONSTITUINTES - CADEIRA
- Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.
- Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto.

			<ul style="list-style-type: none"> • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. • Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometrosna cor CINZA (ver referências). 	
32	2	UN	<p>MESA(L=750MM)SISTEMA DE MOB. PARA ÁREAS ADMIN.COD.FDE ME-20</p> <p>Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica. CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 750mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura. 	SIM

			<ul style="list-style-type: none"> • Topos encabeçados com fi ta de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). • Estrutura composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. • Rodízios de duplo giro, com rodas duplas macias de poliuretano, Ø = 65mm, fixação por meio de rosca e contra-porca (ver referências). Dois giratórios com freio (dianteiros) e dois giratórios sem freio (traseiros). • Ponteiros de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação, de 5 ou 6mm de diâmetro (conforme indicações nos projetos). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). 	
33	1	UN	<p>MESA(L=900MM)SISTEMA DE MOB.PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS COD.FDE ME-21</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 900mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fi ta de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). • Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 790 (largura) x 340mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura. 	SIM

			<ul style="list-style-type: none"> • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura). • Estrutura composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores longitudinais (fi xação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas inferiores transversais de fi xação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. • Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda simples. • Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm. • Aletas de fi xação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto. • Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto. • Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências). • Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação, de 5 ou 6mm de diâmetro (conforme indicações nos projetos). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA(ver referências). 	
34	1	UN	<p>MESA(L=1200MM-SISTEMA DE MOB.PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS)COD.FDE ME-22</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. <p>CONSTITUINTES</p>	SIM

- Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.
- Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).
- Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.
- Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1090mm (largura) x 340mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura.
- Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura).
- Estrutura composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas inferiores transversais de fixação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm).
- Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples.
- Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda simples.
- Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm.
- Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto. • Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.
- Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto.
- Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos autoatarraxantes, Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências).
- Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação, de 5 ou 6mm de diâmetro (conforme indicações nos projetos). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.
- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo

			<p>300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). 	
35	3	UN	<p>MESA(L=1400MM-SISTEMA DE MOB.PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS)COD.FDE ME-23</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mesa com tampo de MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1400mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). • Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1290mm (largura) x 340mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura). • Estrutura composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas inferiores transversais de fixação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. • Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda simples. • Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm. • Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto. • Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto. • Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos autoatarraxantes, Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências). 	SIM

			<ul style="list-style-type: none"> • Ponteiros de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação, de 5 ou 6mm de diâmetro (conforme indicações nos projetos). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). 	
36	1	UN	<p>MESA(L=1600MM-SISTEMAS DE MOB.PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS)COD FDE ME-24</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1600mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fi ta de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo “Hot Melting”. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). • Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1490mm (largura) x 340mm (profundidade) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fi ta de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo “Hot Melting”. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura). • Estrutura composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas inferiores transversais de fixação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. • Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda simples. 	SIM

			<ul style="list-style-type: none"> • Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm. • Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto. • Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos autoatarraxantes, Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto. • Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. <ul style="list-style-type: none"> • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências). • Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação, de 5 ou 6mm de diâmetro (conforme indicações nos projetos). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). 	
37	1	UN	<p>MESA REUNIÃO(L=2000MM)SISTEMA DE MOB.PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS COD.FDE ME-25</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 2000mm (largura) x 1000mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fi ta de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo “Hot Melting”. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). • Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1400mm (largura) x 420mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície frost, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo “Hot Melting”. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura). • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). 	SIM

			<ul style="list-style-type: none"> • Aletas de fixação do painel frontal confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. • Componentes de fixação: - Fixar o tampo à estrutura por meio de 4 parafusos 1/4" x 2" (cabeça chata) e buchas autoatarraxantes 1/4" x 5/8" no tampo; - Fixar o painel central à estrutura por meio de 2 parafusos 1/4" x 2" e porcas cilíndricas 1/4" x 1/2" x 1/2", e o painel ao tampo por meio de 4 cavilhas de madeira. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado. • Ponteiros de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). <p>FABRICAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, confi gurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto). • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especificadas em projeto). 	
38	11	UN	<p>MURAL CÓDIGO FDE MR-02</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mural em painel MDF, dotado de suportes de fixação. CONSTITUINTES • Painel em MDF de 18mm, dimensões 1200mm (altura) x 1350mm (largura), revestido em ambas as faces de laminado melamínico (BP), superfície texturizada, cor CINZA (ver referências). • Todos os topos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", 1,5mm (espessura), cor CINZA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting" (ver referências). • 4 suportes de fixação do painel em aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), dobrados e estampados conforme projeto. • Conjunto para fixação dos suportes ao painel compostos de 8 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm de comprimento e 8 buchas auto- atarraxantes de zamac para pafusos M6, 15mm de comprimento (ver referências). • Conjunto para fixação na parede composto de 4 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4" (diâmetro de 6,3mm) x 60mm de comprimento, com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 4 buchas de Nylon tipo S10 (ver referências). • Pintura dos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA (ver referências) 	SIM
39	1	UN	<p>QUADRO BRANCO CÓDIGO FDE QB-01</p> <ul style="list-style-type: none"> • Quadro em painel MDF, quadriculado, dotado de suportes de fixação e calha metálica, acompanhado de apagador e canetas. <p>CONSTITUINTES</p>	SIM

			<ul style="list-style-type: none"> • Pannel em MDF de 20mm (ver referências), dimensões 1200mm (altura) x 2500mm (largura), revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão “lousa” quadriculado, 1mm (espessura), quadriculado de 5 x 5cm, cor BRANCO BRILHANTE (ver referências). A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento - contra-placa fenólica de 0.6mm. lixada em uma face (ver referências). • Todos os bordos do pannel deverão ser encabeçados com fi ta de bordo em PVC (cloreto de polinivinila) com “primer”, 1,5mm (espessura), cor CINZA (ver referências), coladas com adesivo “Hot Melting” (ver referências). • 8 suportes de fixação do pannel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm) , dobradas e estampadas conforme desenho. • Conjunto para fi xação dos suportes ao pannel composto de 16 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm (comprimento) e 16 buchas auto- atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm (comprimento) - ver referências. • Conjunto para fi xação na parede composto de 8 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4” (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 8 buchas de Nylon tipo S10 (ver referências). • Calha metálica em chapa 18 (1,2mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrada e estampada conforme desenho. Complementos: - Reforço em chapa 16 (1,5mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrado e estampado conforme desenho; - Fechamento das duas extremidades da calha em chapa 20 (0,9mm), aço galvanizado - ver desenho. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA (ver referências). 	
40	1	UN	REFRIGERADOR /2 PORTAS CÓDIGO FDE RF-03	SIM
			<ul style="list-style-type: none"> • Refrigerador industrial vertical de 2 portas, bifásico, compressor de 1/3 hp, sistema de transmissão térmica convectiva de ar forçado através de evaporadores e condensadores, e eliminação automática da água de degelo (sistema “frost-free”), dotado de 4 prateleiras ajustáveis. Capacidade útil mínima de 540 litros. • O equipamento deve possuir certificação INMETRO, conforme estabelecido nas portarias nº 371, de 29 de dezembro de 2009 e nº 328, de 08 de agosto de 2011. CARACTERÍSTICAS <ul style="list-style-type: none"> • Gabinete tipo monobloco revestido interna e externamente em aço inoxidável. • Isolamento do gabinete em poliuretano injetado. • 4 (quatro) pés metálicos reguláveis fixados através de parafusos à estrutura, dotados de ponteiros maciças de poliamida 6.0, fixadas de modo que a base do equipamento situe-se a aproximadamente 150 mm do piso. • Portas revestidas interna e externamente em aço inoxidável. • Isolamento da porta de poliuretano injetado. • Trincos e dobradiças em aço inox. Trincos com travamento automático. • Vedação hermética em todo o perímetro das portas através de gaxeta magnética sanfonada que deve amoldar-se perfeitamente à superfície da área a ser vedada. • Barreira térmica em todo o perímetro dos batentes das portas para evitar a condensação, constituída de resistência elétrica de baixa potência, intercambiável. • Controle de temperatura por meio de termostato regulável, dotado de termômetro digital, com posicionamento frontal de fácil acesso. • Refrigeração por transmissão térmica convectiva, dotado de compressor hermético de 1/3 hp, bifásico, com sistema de ar forçado e degelo automático (sistema “frost free”). • O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme Protocolo de Montreal de 1987; Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90; Decreto Estadual nº 41.629 de 10/03/97 e Resolução Conama nº 267 de 2000. 	

			<ul style="list-style-type: none"> • O gás refrigerante deve ainda possuir, preferencialmente, baixo índice GWP ("Global Warming Potential" - Potencial de Aquecimento Global), conforme Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5.445 de 12/05/05. • 4 (quatro) prateleiras em grade de aço inox, com perfil de seção circular com diâmetro de 1/4". Distância máxima de 25mm entre os perfis. • As paredes internas do gabinete devem ser dotadas de dispositivos que possibilitem o ajuste de altura das prateleiras a cada 70mm (+/-10mm). • As prateleiras devem ter capacidade para armazenar recipientes "Gastronorm" modelo 1/1 (530 x 325 x 65)mm. • Piso do gabinete revestido em aço inoxidável. • Pannel superior para proteção dos sistemas de refrigeração e elétrico do equipamento. • Parafusos e porcas em aço inox. • Dimensionamento e robustez de fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a potência do equipamento. • Cordão de alimentação (rabicho), certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 640, e em conformidade com a norma ABNT NBR NM 287-4. Indicação da voltagem no cordão de alimentação do aparelho. Comprimento útil mínimo do cordão: 1,0 (um)m. • Plugue certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 136 e em conformidade com a norma ABNT NBR 14136. • Tensão de alimentação: 127V ou BIVOLT • Conectores para fiação em poliamida, dotados de parafusos para compressão dos fios. • Todo o sistema elétrico deve ser fixado ao gabinete por meio de braçadeiras. • Selo de certificação INMETRO. 	
41	2	UN	<p>REFRIGERADOR COMBINADO FROST-FREE(260 A 320LITROS) COD.FDE RF-04</p> <ul style="list-style-type: none"> • Refrigerador combinado (duplex) vertical, linha branca, sistema de refrigeração "frost-free", capacidade de armazenamento mínima de 260 litros e máxima de 360 litros. • O refrigerador deve possuir certificação INMETRO conforme Portaria nº 577, de 18 de novembro de 2015 ou Portaria nº 332, de 02 de agosto de 2021. • O aparelho deve possuir, também, "Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE", apresentando "Faixa de Classificação Nível A". • O produto deve atender à Resolução RDC nº 20, de 22 de março de 2007 - ANVISA, e suas alterações. CARACTERÍSTICAS • Gabinete externo do tipo monobloco revestido em chapa de aço galvanizado ou fosfatizado com acabamento em pintura eletrostática (a pó), poliéster na cor branca. Sistema de isolamento térmico em espuma de poliuretano injetado. • Gabinete interno revestido em painéis plásticos divididos em duas partições, com 02 (duas) portas, configurando o tipo "combinado" (duplex), sendo a primeira o freezer e a segunda o refrigerador, contendo paredes com relevos para acoplagem das prateleiras internas deslizantes. • Compartimento de congelamento (freezer) com capacidade mínima de 50L. • Prateleira e/ou gaveta plástica no compartimento do freezer. • Portas em aço galvanizado ou fosfatizado com acabamento em pintura eletrostática (a pó), poliéster na cor branca, injetada internamente com sistema de isolamento térmico em espuma de poliuretano injetado. • Gaxetas plásticas magnéticas para vedação hermética das portas com o gabinete. • Conjunto de prateleiras de vidro temperado, ou acrílico, removíveis e reguláveis. • Prateleiras de porta e cestos plásticos, removíveis e reguláveis. • Gaveta plástica para acondicionamento de frutas, verduras e legumes. • Conjunto de dobradiças metálicas. • Sapatas niveladoras. • Controle de temperatura por meio de termostato ajustável. 	SIM

			<ul style="list-style-type: none"> • Refrigeração por compressor hermético, transmissão térmica convectiva por meio de evaporação e condensação através do sistema de ar forçado e liberação de calor por meio de resistências elétricas, impedindo a formação de camadas de gelo (sistema “frost-free”). • Compressor com gás refrigerante R600a, conforme legislação vigente. - O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, atendendo ao Protocolo de Montreal de 1987, ao Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90, ao Decreto Estadual nº 41.629 de 1997 e à Resolução Conama nº 267 de 2000. - O gás refrigerante deve ainda possuir baixo índice GWP (“Global Warming Potential” – Potencial de Aquecimento Global), atendendo ao Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5.445 de 12/05/05, à Lei Estadual 13.798 de 2009, à Lei Federal 12.187 de 2009, ao Decreto Estadual nº55.947 de 2010 e ao Decreto Federal nº 9.578 de 2018. • Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a potência do equipamento. • Plugue e cordão de alimentação (rabicho), com indicação de tensão no cordão do aparelho. • Tensão de alimentação: 110V 	
42	4	UN	<p>SUPORTE PARA TELEVISORES LED 40” CÓDIGO FDE RK-06</p> <ul style="list-style-type: none"> • Suporte fixo de parede para TV LED, dotado de furação padrão VESA de (200 x 200) mm a (400x 400) mm, de aço carbono, com capacidade mínima de sustentação de 45 kg, sistema antifurto com cadeado e conjunto para fixação. <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Base em chapa 14 (1,9mm) de aço carbono laminada a frio com acabamento em pintura eletrostática brilhante na cor preta. Deve conter 6 furos para fixação na parede e furação para instalação de trava antifurto. • 2 travessas confeccionadas em chapa 14 (1,9mm) de aço carbono laminada a frio com acabamento em pintura eletrostática brilhante, preta, dotadas de furos para fixação padrão VESA de (200 x 200) a (400 x 400)mm para fixação no painel traseiro do televisor. • As travessas após serem fixadas no aparelho devem ser engatadas na base e travadas na posição desejada através de parafusos. Após o travamento das partes, o suporte não deve permitir a movimentação do aparelho. Obs.: O conjunto de base e suporte quando instalado deve permitir que o televisor fi que no máximo a 55mm da parede. • Componentes do Sistema Anti-furto: Barra de aço carbono SAE 1010/1020 laminada a frio chata, em chapa 14 (1,9mm) ou redonda (Ø 1/2”), a ser instalada em posição horizontal para travamento das partes e para impedir a remoção do televisor ou sua desmontagem. • Deve ser dotada de furo para a colocação de cadeado de 35mm (ver referências). • Conjunto para fixação das travessas no televisor composto por (ver referências): - 16 parafusos de aço-carbono zincados, rosca métrica, cabeça panela, fenda Phillips, sendo 4 parafusos M4 (Ø4mm) x 16mm, 4 parafusos M5 (Ø5mm) x 16mm, 4 parafusos M6 (Ø6mm) x 16mm e 4 parafusos M8 (Ø8mm) x 16mm; - 16 arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm), sendo cada 4 de cada tamanho correspondente aos parafusos; - 16 arruelas de nylon sendo cada 4 de cada tamanho correspondente aos parafusos. • Conjunto para fixação da base na parede composto por (ver referências): - 6 parafusos de aço-carbono, zincados, roscas soberbas, cabeças sextavadas, 1/4” x 60mm; - 6 arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm); - 6 buchas de nylon tipo S10; - 6 buchas de nylon tipo FU 10 x 60. <p>ACESSÓRIOS</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cadeado autoblocável, com trava oblíqua, composto por corpo em latão maciço (35mm x 33mm) e haste cromada (Ø 1/4” = 6,4mm), fornecido com chaves em duplicata (ver referências). 	SIM
43	5	UN	<p>RELÓGIO CÓDIGO FDE RP-02</p> <ul style="list-style-type: none"> • Relógio de parede com funcionamento a “quartz” alimentado por pilha alcalina. <p>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</p>	SIM

			<ul style="list-style-type: none"> • Relógio analógico de parede, diâmetro mínimo de 30cm. • Mostrador com diâmetro mínimo de 25cm, fundo branco, sem texturas ou elementos de decoração. • Algarismos arábicos de 1 a 12 na cor preta, simétricos e alinhados. • Caixa metálica ou em plástico injetado, espessura mínima de 1,5mm. • Anel frontal cromado, liso, sem texturas ou elementos decorativos. • Visor incolor sem texturas ou elementos de decoração. • Ponteiros na cor preta com indicação para horas, minutos e segundos. • Fonte de alimentação: pilhas alcalinas. • O relógio deve ser fornecido acompanhado de pilhas em quantidade suficiente para o seu funcionamento. 	
44	1	UN	<p>SECADORA DE ROUPAS CÓDIGO FDE SR-01</p> <ul style="list-style-type: none"> • Secadora de roupas automática de uso doméstico para instalação em piso, com capacidade mínima de 10kg. • A secadora deve possuir certificação INMETRO, conforme estabelecido na Portaria nº 371, de 29 de dezembro de 2009 e na Portaria nº 328, de 08 de agosto de 2011. <p>CARACTERÍSTICAS</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gabinete externo do tipo monobloco revestido em chapa de aço galvanizado com acabamento em pintura eletrostática a pó (epóxi/ poliéster) na cor BRANCA. • Pannel de controle externo com botão seletor de funções pré-programadas de secagem e teclas de ajuste da temperatura. Todas as funções devem ser identificadas. • Programação com diferentes tipos de secagem. • Níveis de temperatura para secagem devem conter, no mínimo: "normal" e "delicada", ou equivalentes. • Função de eliminação de odor. • Porta com abertura frontal e visor circular em vidro temperado. • Compartimento interno (cesto) em aço inox AISI 304 e/ou aço esmaltado. • Filtro interno. • Motor de rotação auto reversível. • Potência da resistência do aquecedor de 1350W a 2000W. • Tubo flexível para exaustão acompanhado de direcionador de ar. • Sapatas niveladoras. • Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a potência do equipamento. • Plugue e cordão de alimentação (rabicho) certificados pelo INMETRO, com indicação de tensão em etiqueta no cordão do aparelho. • Tensão de alimentação da secadora: 127V OU BIVOLT CERTIFICAÇÕES • Selo INMETRO de Certificação de Conformidade para o produto (Portaria nº 371, de 29 de dezembro de 2009 e na Portaria nº 328, de 08 de agosto de 2011). • Plugue com Certificação INMETRO (Portaria Inmetro nº 136, de 04 de outubro de 2001). • Cordão de alimentação com Certificação INMETRO (Portaria Inmetro nº 640, de 30 de novembro de 2012). <p>IDENTIFICAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identificação permanente na superfície do produto contendo, no mínimo, as seguintes informações: - Nome do fabricante; - Designação do modelo; - Número de série. 	SIM
45	4	UN	<p>TELEVISOR LED 40" CÓDIGO FDE TV-08</p> <p>Televisor em cores, LED de 40", widescreen, resolução mínima de (1920 x 1080) pixels, com comandos de sintonia, operações na parte externa frontal ou lateral, acompanhado de controle remoto com comandos básicos.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Moldura na cor preta. 	SIM

- O aparelho deve possuir Certificação INMETRO conforme Portaria nº 563, de 23 de dezembro de 2014 ou Portaria nº 89, de 02 de maio de 2017.
 - O aparelho deve possuir, também, "Etiqueta Nacional de Conservação de Energia" - ENCE, apresentando faixa de classificação energética "A".
- CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS**
- Tela LED.
 - Recepção e reprodução de som Estéreo/Sap.
 - Seleção automática de canais.
 - Sistema PAL-M e NTSC (automático).
 - Funções com visualização na tela.
 - Fonte de alimentação bivolt: tensão de alimentação 110V/127V e 220V/240V - AC 50/60Hz (comutação automática).
 - Plugue e cordão de alimentação (rabicho) certificados pelo INMETRO, com indicação de tensão no cordão do aparelho.
 - Furação na parte posterior do aparelho para fixação na parede: padrão VESA até (400 x 400)mm.
 - Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE, apresentando faixa de classificação energética "A".
- SELO DE CERTIFICAÇÃO INMETRO. CONEXÕES**
- O televisor deve apresentar, no mínimo, as seguintes conexões : - Entrada de antenas para recepção de sinal de TV. - 1 entrada de USB - 2 entradas HDMI. Obs.: A entrada de USB citada deve permitir conexão multimídia e não deve ser destinada a uso exclusivo de manutenção do aparelho.
- ACESSÓRIOS**
- Controle remoto com pilhas alcalinas em quantidade suficiente para seu funcionamento.
 - Cabo de força bivolt.
 - Cabo HDMI X HDMI: comprimento de 3 a 5 metros. Obs.: O cabo HDMI deve ser articulado ou deve ser acompanhado de adaptador 90°.
- IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR**
- Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte posterior do aparelho em local que não sobreponha informações do fabricante, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; -
- Garantia até / / (12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do equipamento.