

Pregão Eletrônico

Dados do Processo	
Nº Processo 363/2024	Responsável Município de Diadema- SP
Objeto PEC 363/2023 - REGISTRO DE PREÇOS PARA O FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS PARA A EDUCAÇÃO	

Dados Gerais			
Situação Aguardando Abertura	Início Envio Propostas 18/04/2024 - 09:00	Fim Envio Propostas 30/04/2024 - 08:59	Pregoeiro Pedro Paulo Jones
Modo de Disputa Valor Total	Exibir Valor de Referência Sim	Amparo legal Lei 14.133/2021, Art. 28, I	

Listagem de Lotes/Itens						
Lote	Item	Descrição	Un	Qtd	Unitário (R\$)	Total (R\$)
1	1	ARMÁRIO ROUPEIRO EM AÇO C/ 12 PORTAS AM2 - ROUPEIRO EM AÇO NA COR CRISTAL, CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO 22x (0,75MM), CONSTITUÍDO POR 12 PORTAS. AS PORTAS DEVEM POSSUIR VENEZIANAS PARA AREJAMENTO E POSSUIR PITÃO PARA CADEADO; NÃO SERÁ ACEITO ONDULAÇÕES, RESSALTOS, REBARBAS OU IMPERFEIÇÕES NO ACABAMENTO DOS ROUPEIROS; DEVEM SER TRATADOS CONTRA OXIDAÇÃO COM FOSFATO DE ZINCO E PINTADOS COM TINTA ESPECIAL NA COR PLATINA COM SECAGEM EM ESTUFA; APÓS O PROCESSO ACIMA DESCRITO O PRODUTO DEVE SEGUIR PARA UMA ESTUFA DE ALTA TEMPERATURA PARA RECEBER A PINTURA PELO PROCESSO ELETROSTÁTICO DE PINTURA A PÓ, CONSOLIDANDO A SUPERFÍCIE DO PRODUTO COM 50 MICRA DE ESPESURA DE TINTA, NO MÍNIMO. POSSUIR DOBRADIÇAS INTERNAS PARA EVITAR ARROMBAMENTOS COM ABERTURA DE 135°, PÉS REMOVÍVEIS COM SAPATAS PLÁSTICAS NIVELADORAS DIÂMETRO 3/8". DIMENSÕES: ALTURA: 1945 MM; LARGURA: 900 MM; PROFUNDIDADE: 400 MM RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. TODAS AS UNIDADES DEVERÃO OBTER O SELO IDENTIFICADOR DE CONTROLE DE QUALIDADE DO FABRICANTE E A GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO DE DOIS ANOS. DEVE SER REJEITADO, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS.	UN	16	2.666,6667	42.666,6700
1	2	ARMÁRIO ALTO EM AÇO C/ DUAS PORTAS DE ABRIR AM4 - FORNECIMENTO E MONTAGEM DE ARMÁRIO ALTO EM AÇO, TODO EM CHAPA 24, COM 02 PORTAS DE ABRIR COM REFORÇOS INTERNOS TIPO ÔMEGA E PUXADORES ESTAMPADOS NAS PORTAS NO SENTIDO VERTICAL, COM ACABAMENTO EM PVC, CONTENDO 04 PRATELEIRAS, SENDO 01 FIXA E 03 COM REGULAGEM DE ALTURA DO TIPO CREMALHEIRA, COM FECHADURA CILÍNDRICA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ. DIMENSÕES: ALTURA: 198CM; LARGURA: 90CM; PROFUNDIDADE: 40CM	UN	16	3.410,0000	54.560,0000
2	3	CONJUNTO P/PROFESSOR-PADRÃO FDE CJP-01 - CONJUNTO DO PROFESSOR COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA;	CJ	16	1.650,0000	26.400,0000
2	4	CONJUNTO PARA ALUNO-PADRÃO FDE CJA-03 - MESA : CONJUNTO PARA ALUNO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA;	CJ	96	840,0000	80.640,0000
		CONJ. ALUNO TAMANHO 01 CJA-01 - CONJUNTO DE MESA RETANGULAR COM UMA CADEIRA PARA CRIANÇAS DE 4 A 5 ANOS.MESA - DESCRIÇÃO: MESA PARA ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 0,93M A 1,16M, COM TAMPO EM MDP OU MDF, REVESTIDO NA FASE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO E NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR				

		DE AÇO. DIMENSÕES: ALTURA DA MESA: 46CM; TAMPO DA MESA RETANGULAR PARA 01 LUGAR: 60CM X 45CM. CARACTERÍSTICAS: TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO - CONTRA PLACA FENÓLICA DE 0,6MM, LIXADA EM UMA FACE. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLINIVINILA) COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS), COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR, 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). PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO 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. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA - DESCRIÇÃO: CADEIRA EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO. ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. DIMENSÕES: ALTURA DO ASSENTO DA CADEIRA AO CHÃO: 26CM; ASSENTO DA CADEIRA: 26CM X 34CM; ENCOSTO DA CADEIRA: 15,5CM X 35CM. CARACTERÍSTICAS: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR LARANJA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. 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 1,5 MM 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, 0,6MM A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA. REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, DA ESPÉCIE EUCALYPTUS GRANDIS, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. ESPESSURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA 7,2 MM E MÁXIMA DE 9,1MM. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 MM A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA. BORDOS EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 7,0MM E MÁXIMA DE 9,3MM; ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM); PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES E DESIGN CONFORME PROJETO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. TODAS AS UNIDADES DEVERÃO OBTER O SELO IDENTIFICADOR DE CONTROLE DE QUALIDADE DO FABRICANTE E A GARANTIA				
2	5		CJ	96	730,0000	70.080,0000

		CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO DE DOIS ANOS.				
2	6	CONJ. COLETIVO TAMANHO 01 CJC-01 - CONJUNTO DE MESA QUADRADA COM QUATRO CADEIRAS PARA CRIANÇAS DE 1 A 4 ANOS. MESA - DESCRIÇÃO: MESA PARA ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 0,93M A 1,16M, COM TAMPO EM MDP OU MDF, REVESTIDO NA FASE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO E NA FACE INFERIOR LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. DIMENSÕES: ALTURA DA MESA: 46 CM; TAMPO DA MESA QUADRADA PARA 04 LUGARES: 80CM X 80CM CARACTERÍSTICAS: 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, CANTOS ARREDONDADOS (CONFORME PROJETO). REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, NA COR BRANCA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLINIVINILA) COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA, COLADA COM ADESIVO "HOT MELTING". ESTRUTURA DA MESA COMPOSTAS DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE DIÂMETRO = 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 (1,5 MM); ANEL CENTRAL CONFECCIONADO COM SEGMENTO DE TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE DIÂMETRO = 76,2MM (3"), COM ESPESSURA DE 3MM E H = 40MM; PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR LARANJA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO; PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. ELIMINAR REBARBAS, RESPIGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. TODAS AS UNIDADES DEVERÃO RECEBER O SELO IDENTIFICADOR DE CONTROLE DE QUALIDADE DO FABRICANTE E A GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO DE DOIS ANOS. SERÃO REJEITADOS, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS. CADEIRAS - DESCRIÇÃO: CADEIRA COM ASSENTO E ENCOSTO REVESTIDO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR LARANJA E ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO PINTADO NA COR CINZA. DIMENSÕES: ALTURA DO ASSENTO DA CADEIRA AO CHÃO: 26 CM; ASSENTO DA CADEIRA: 26CM X 34CM; ENCOSTO DA CADEIRA: 15,5CM X 35CM. CARACTERÍSTICAS: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR LARANJA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. 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, 0,6MM A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA. REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM DA ESPÉCIE EUCALYPTUS GRANDIS, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. ESPESSURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA 7,2 MM E MÁXIMA DE 9,1MM. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6MM A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA. BORDOS EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 7,0MM E MÁXIMA DE 9,3MM; ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM); PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES E DESIGN	CJ	64	2.933,3333	187.733,3300

		CONFORME PROJETO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. TODAS AS UNIDADES DEVERÃO OBTER O SELO IDENTIFICADOR DE CONTROLE DE QUALIDADE DO FABRICANTE E A GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO DE DOIS ANOS.				
2	7	BANCO RETANGULAR MONOBLOCO B1 - BANCO RETANGULAR MONOBLOCO, COM BORDAS ARREDONDADAS, MEDINDO 1,80 X 0,40CM, COM ESTRUTURAS RETANGULARES EM AÇO 50X30MM PAREDE 1,2. O TAMPO CONFECCIONADO EM MDF DE 15MM COM RE-ENGROSSO DE 30MM, REVESTIDO EM SUA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO PÓS FORMÁVEL DE 0,6MM DE ESPESSURA NA COR IBIZA (REFERÊNCIA L 156), ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO E ENCABEÇAMENTO DE FITA DE BORDO EM PVC BRANCO. ACABAMENTO DA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO BRANCO BRILHANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO É POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO-ATARRACHANTES DE 2 ½" X 3/16". A ESTRUTURA EM AÇO COM PINTURA ELETROSTÁTICA DE TINTA EPÓXI EM PÓ, NA COR BRANCA FOSCA, POLIMERIZADA EM ESTUFA. PONTEIRAS DE ACABAMENTO EM POLIPROPILENO NA COR BRANCA, FIXADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. RECOMENDAÇÕES: TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA LATÃO, ACABAMENTO LISO E ISENTO DE ESCÓRIAS, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR FOSFATIZAÇÃO. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. AS PEÇAS PLÁSTICAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO, OU PARTES CORTANTES, DEVENDO SER UTILIZADOS MATERIAIS PUROS E PIGMENTOS ATÓXICOS. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM "HOT MELT", DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS. TODAS AS UNIDADES DEVEM OBTER O SELO IDENTIFICADOR DE CONTROLE DE QUALIDADE DO FABRICANTE E A GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO DE DOIS ANOS. DEVERÃO SER REJEITADOS, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÁ SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS.	UN	48	1.130,0000	54.240,0000
3	8	MESA RETANGULAR MONOBLOCO M1 - MESA RETANGULAR MONOBLOCO, COM BORDAS ARREDONDADAS, MEDINDO 1,80 X 0,80CM, COM ESTRUTURAS RETANGULARES EM AÇO 50X30MM PAREDE 1,2. O TAMPO CONFECCIONADO EM MDF DE 15MM COM RE-ENGROSSO DE 30MM, REVESTIDO EM SUA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO PÓS FORMÁVEL DE 0,6MM DE ESPESSURA NA COR SALMÃO (REFERÊNCIA L148), ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO E ENCABEÇAMENTO DE FITA DE BORDO EM PVC BRANCO. ACABAMENTO DA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO BRANCO BRILHANTE. A FIXAÇÃO DO TAMPO SERÁ POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO-ATARRACHANTES DE 2 ½" X 3/16". A ESTRUTURA EM AÇO DE PINTURA ELETROSTÁTICA COM TINTA EPÓXI EM PÓ, NA COR BRANCA FOSCA, POLIMERIZADA EM ESTUFA. PONTEIRAS DE ACABAMENTO EM POLIPROPILENO NA COR BRANCA, FIXADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE.	UN	24	1.466,6667	35.200,0000
3	9	MESA DE TRABALHO EM TAMPO ÚNICO M6 - MESA PARA PROFESSOR, EM TAMPO ÚNICO, EM MELAMINA, COM 25MM DE ESPESSURA, COM BORDAS ARREDONDADAS EM PERFIL DE PVC, E ACABAMENTO EM FITA DE PVC, SOBRE ESTRUTURA METÁLICA TUBULAR TRIPÉ COMPOSTA POR TRAVESSAS PASSA-CABOS, COM GARRAS NAS EXTREMIDADES E FUROS PARA A PASSAGEM DE CABOS, EM CHAPA DE AÇO, E LATERAIS COM COLUNA E APOIO, TIPO "MÃO FRANCESA", EM TUBOS DE AÇO REDONDOS. ESTRUTURA EM AÇO, COM TRATAMENTO ANTI-FERRUGEM DE DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, SEGUIDO PELO PROCESSO DE PINTURA ELETROSTÁTICA COM TINTA HÍBRIDA DE EPÓXI COM POLIÉSTER EM PÓ, COM SECAGEM EM ESTUFA. DEVERÃO POSSUIR DUAS GAVETAS COM RODÍZIOS EM METAL, E TRAVAMENTO LATERAL PARA SEGREGO. BANDEIRA FRONTAL EM MELAMINA COM ALTURA FINAL DE 50CM, COM BORDAS ARREDONDADAS EM PERFIL DE PVC E ACABAMENTO EM FITA DE PVC.DIMENSÕES: ALTURA DA MESA: 75 CM; TAMPO DA MESA RETANGULAR: 120CM X 60CM. RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO,	UN	16	1.860,0000	29.760,0000

		DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. TODAS AS UNIDADES DEVERÃO RECEBER O SELO IDENTIFICADOR DE CONTROLE DE QUALIDADE DO FABRICANTE E A GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO DE DOIS ANOS. SERÃO REJEITADOS, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS.				
3	10	MESA DE REUNIÃO M7 - MESA DE REUNIÃO OVAL, COM TAMPO EM MELAMINA NA COR PLATINA, COM 25MM DE ESPESSURA, BORDAS ARREDONDADAS EM PERFIL DE PVC PRETO, 180°, SOBRE ESTRUTURA METÁLICA TUBULAR COMPOSTA POR TRAVESSAS PASSA-CABOS, COM GARRAS NAS EXTREMIDADES E FUROS PARA A PASSAGEM DE CABOS, EM CHAPA DE AÇO, E LATERAIS COM COLUNAS DUPLAS E APOIO, TIPO 2 MÃO FRANCESA, EM TUBOS DE AÇO REDONDOS, COM PÉS HORIZONTAIS EM TUBO DE AÇO OBLONGO COM PONTEIRAS EM POLIESTIRENO INJETADO NA COR PRETA E SAPATAS NIVELADORAS. BANDEIRA CENTRAL EM MELAMINA PLATINA COM ALTURA FINAL DE 50CM, COM BORDAS ARREDONDADAS EM PERFIL DE PVC 180°, NA CURVA, E ACABAMENTO EM FITA DE PVC, NOS DEMAIS LADOS, NA COR PRETA. ESTRUTURA EM AÇO NA COR PRETA, COM TRATAMENTO ANTI-FERRUGEM DE DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, SEGUIDO PELO PROCESSO DE PINTURA ELETROSTÁTICA COM TINTA HÍBRIDA DE EPÓXI COM POLIÉSTER EM PÓ, COM SECAGEM EM ESTUFA. DIMENSÕES: ALTURA DA MESA: 75CM; TAMPO DA MESA RETANGULAR: 200CM X 100CM RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. TODAS AS UNIDADES DEVERÃO OBTER O SELO IDENTIFICADOR DE CONTROLE DE QUALIDADE DO FABRICANTE E A GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO DE DOIS ANOS. SERÃO REJEITADOS, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS.	UN	4	1.133,3333	4.533,3300
3	11	POLTRONA INDIVIDUAL ESTOFADA PO - POLTRONA INDIVIDUAL ESTOFADA, REVESTIDA EM COURO SINTÉTICO, DOTADA DE APÓIABRAÇOS. CARACTERÍSTICAS DE ESTABILIDADE, RESISTÊNCIA E DURABILIDADE, CONFORME NBR 15164:2004 / MÓVEIS ESTOFADOS - SOFÁS. DIMENSÕES: PROFUNDIDADE ÚTIL DO ASSENTO: 450MM +/- 20MM; LARGURA ÚTIL DO ASSENTO: 470 +/- 20MM; ALTURA (H) DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 420MM +/- 10MM; EXTENSÃO VERTICAL (H) DO ENCOSTO: MÍNIMO DE 500MM; LARGURA ÚTIL DO ENCOSTO: 470MM +/- 20MM; INCLINAÇÃO DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO (EM RELAÇÃO À HORIZONTAL): ENTRE -2° A -7°. ÂNGULO DO ENCOSTO (EM RELAÇÃO AO PLANO DO ASSENTO): 100° +/- 10°; ALTURA DO APOIO DE BRAÇOS (EM RELAÇÃO AO ASSENTO): 220MM +/- 20MM; LARGURA MÍNIMA DO APOIO DE BRAÇOS: 80MM. CARACTERÍSTICAS: ESTRUTURA CONFECCIONADA EM PERFS TUBULARES METÁLICOS DE AÇO CARBONO, COM SECÇÃO CIRCULAR, COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 1,5 E ESPESSURA DE PAREDE MÍNIMA DE 1,5MM; PARTES METÁLICAS UNIDAS POR MEIO DE SOLDA; PÉS METÁLICOS APARENTES E CROMADOS, COM PONTEIRAS AJUSTÁVEIS METÁLICAS E PARTES EM CONTATO COM O PISO EM POLIPROPILENO; PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA; CINTAS ELÁSTICAS INTERNAS PARA SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E DO ENCOSTO; LATERAIS (BRAÇOS), BASE (SUPORTE DO ASSENTO) E FUNDO (SUPORTE DO ENCOSTO) MONTADOS NA CONFIGURAÇÃO DE PRISMA RETANGULAR, ONDE SE ENCAIXAM AS ALMOFADAS DE ASSENTO E ENCOSTO; CADA UM DESTES ELEMENTOS DEVE POSSUIR ESPESSURA MÍNIMA DE 100MM, SENDO INTEIRAMENTE REVESTIDO EM COURO SINTÉTICO, RECEBENDO CAMADAS INTERNAS DE ESPUMA LAMINADA (ESPESSURA MÍNIMA DE 10MM) NOS PONTOS DE CONTATO COM O USUÁRIO, DE MODO QUE TODA A SUPERFÍCIE DO MÓVEL, EXCETO A INFERIOR, SEJA ALMOFADADA; SUPERFÍCIE INFERIOR DA BASE, REVESTIDA DE TECIDO NÃO TECIDO (TNT) DE GRAMATURA MÍNIMA DE 70G/M², FIXADO POR MEIO DE BOTÕES DE PRESSÃO ESPAÇADOS A CADA 20CM OU VELCRO EM TODO O PERÍMETRO, QUE PERMITAM SUA REMOÇÃO PARA INSPEÇÃO E LIMPEZA; ALMOFADA REMOVÍVEL DO ASSENTO	UN	16	2.650,0000	42.400,0000

		CONFECCIONADA EM ESPUMA DE DENSIDADE D-26, COM MÍNIMO DE 140 MM DE ESPESSURA, COM INCLINAÇÃO DE 4°, FIXADA POR MEIO DE FITAS ζ VELCRO ζ , INTEIRAMENTE ENCAPADA COM COURO SINTÉTICO, DOTADA DE UMA SUBCAMADA DE TNT SOB A SUPERFÍCIE. FECHO EM ζ ZÍPER ζ NO VERSO PARA REMOÇÃO DA CAPA; ALMOFADA REMOVÍVEL DO ENCOSTO CONFECCIONADA EM ESPUMA DE DENSIDADE D-23 COM MÍNIMO DE 100MM DE ESPESSURA, COM INCLINAÇÃO DE 100° EM RELAÇÃO AO ASSENTO, FIXADA POR MEIO DE FITAS ζ VELCRO ζ , INTEIRAMENTE ENCAPADA COM COURO SINTÉTICO, DOTADA DE UMA SUBCAMADA DE TNT SOB A SUPERFÍCIE. FECHO EM ζ ZÍPER ζ NO VERSO PARA REMOÇÃO DA CAPA; COURO SINTÉTICO PARA OS REVESTIMENTOS, TEXTURIZADO, ATÓXICO, LAMINADO INTERNAMENTE COM TECIDO DE POLIÉSTER, COM GRAMATURA ACIMA DE 500G /M² E ESPESSURA MÍNIMA DE 0,8MM, DE ODOR NEUTRO, NA COR PRETA.				
3	12	CADEIRA GIRATÓRIA C/ BRAÇOS C6 - CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS, ESPALDAR MÉDIO, ASSENTO E ENCOSTO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO, ESPUMA DE POLIURETANO INJETADA EM DENSIDADE DE 40 A 50KG/M³, COM APOIO DORSO LOMBAR, COM CAPA DE POLIPROPILENO ANTI-ALÉRGICO EM ALTA RESISTÊNCIA A PROPAGAÇÃO DE RASGOS ALÉM DE BAIXA DEFORMAÇÃO. SOLIDEZ À LUZ CLASSE 5, PILLING PADRÃO 5, PESO 280 /290G/M, MECANISMO RELAX COM BLOQUEIO E REGULAGEM PERMANENTE-GÁS, BASE EM AÇO COM 5 HASTES, PINTURA EM EPÓXI PÓ NA COR PRETA, ENCOSTO EM 7 POSIÇÕES NA ALTURA, RODÍZIO DUPLOS EM NYLON, REVESTIMENTO EM TECIDO AZUL, FOGO RETARDANTE. BRAÇOS REGULÁVEIS COM ALMA DE AÇO E APOIA BRAÇOS EM POLIURETANO COM REGULAGEM EM CINCO POSIÇÕES. OBS: A CADEIRA DEVE TER A CERTIFICAÇÃO DA ABNT 13.962 E TER GARANTIA DE 5 (CINCO) ANOS. DIMENSÕES: ALTURA DO ASSENTO DA CADEIRA AO CHÃO: REGULÁVEL; ASSENTO DA CADEIRA: 58CM X 58CM.	UN	16	1.680,0000	26.880,0000
3	13	CADEIRA FIXA C/ BRAÇOS C7 - CADEIRA FIXA COM BRAÇOS, ESPALDAR MÉDIO, ASSENTO E ENCOSTO EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO, ESPUMA DE POLIURETANO INJETADA EM DENSIDADE DE 40 A 50KG/M³, COM APOIO DORSO LOMBAR, COM CAPA DE POLIPROPILENO ANTI-ALÉRGICO EM ALTA RESISTÊNCIA A PROPAGAÇÃO DE RASGOS ALÉM DE BAIXA DEFORMAÇÃO. SOLIDEZ À LUZ CLASSE 5, PILLING PADRÃO 5, PESO 280/290G/M, BASE EM AÇO, PINTURA EM EPÓXI PÓ NA COR PRETA, ENCOSTO FIXO, REVESTIMENTO EM TECIDO FOGO RETARDANTE, NA COR AZUL. BRAÇOS FIXOS E APOIA BRAÇOS EM POLIURETANO.OBS: A CADEIRA DEVE OBTER A CERTIFICAÇÃO DA ABNT 13.962 E TER GARANTIA DE 5 (CINCO) ANOS.DIMENSÕES: ALTURA DO ASSENTO DA CADEIRA AO CHÃO: REGULÁVEL; ASSENTO DA CADEIRA: 58CM X 58CM.	UN	40	1.290,0000	51.600,0000
3	14	CADEIRA ALTA P/ ALIMENTAÇÃO DE CRIANÇAS C1 - CADEIRA ALTA DE ALIMENTAÇÃO INFANTIL DOBRÁVEL, EM CONFORMIDADE COM A ABNT NBR 15991-1:2011 CADEIRAS ALTAS PARA CRIANÇAS ζ PARTE 1: REQUISITOS DE SEGURANÇA, E ABNT NBR 15991-2:2011 CADEIRAS ALTAS PARA CRIANÇAS ζ PARTE 2: MÉTODOS DE ENSAIO. DIMENSÕES: PROTEÇÃO LATERAL: MÍNIMO DE 140MM, MEDIDOS DO TOPO DA PROTEÇÃO LATERAL À SUPERFÍCIE DO ASSENTO (MEDIÇÕES REALIZADAS CONFORME ITEM 6.12 DA ABNT NBR 15991-2); ALTURA DO ENCOSTO: MÍNIMA DE 250 MM, MEDIDOS NA POSIÇÃO VERTICAL (MEDIÇÕES REALIZADAS CONFORME ITEM 6.9.2 DA ABNT NBR 15991-2). BORDA FRONTAL DO ASSENTO: RAIOS MÍNIMO DE 5 MM. OBS.: NOS CASOS EM QUE O ENCOSTO DA CADEIRA POSSUA ÂNGULO MENOR QUE 60° EM RELAÇÃO À HORIZONTAL (MEDIÇÃO REALIZADA CONFORME ITEM 6.9.1 DA ABNT NBR 15991-2), O COMPRIMENTO MÍNIMO DO ENCOSTO DEVE SER DE 400MM (MEDIÇÃO REALIZADA CONFORME ITEM 6.9.3 DA ABNT NBR 15991-2). CARACTERÍSTICAS: CADEIRA DOBRÁVEL, COM ESTRUTURA TUBULAR DE SEÇÃO CIRCULAR EM AÇO CARBONO; ASSENTO E ENCOSTO ACOLCHOADOS COM ESPUMA REVESTIDA DE LONA VINÍLICA LAMINADA COM TECIDO; BRAÇOS OU DISPOSITIVO PARA PROTEÇÃO LATERAL; BANDEJA EM (PP) POLIPROPILENO INJETADO, NA COR BRANCA, REMOVÍVEL OU ARTICULADA; APOIO PARA OS PÉS EM (PP) POLIPROPILENO INJETADO, REMOVÍVEL OU ARTICULADO; SAPATAS ANTIDERRAPANTES. A CADEIRA PODE ALTERNATIVAMENTE SER DOTADA DE DOIS RODÍZIOS, DESDE QUE ESTES POSSUAM FREIOS; CINTO TIPO SUSPENSÓRIO; PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. RECOMENDAÇÕES: OS MATERIAIS E SUPERFÍCIES DAS PARTES ACESSÍVEIS DEVEM ATENDER AOS REQUISITOS DA ABNT NBR 300-3; BORDAS EXPOSTAS E PARTES SALIENTES DEVEM SER ARREDONDADAS OU CHANFRADAS E ISENTAS DE REBARBAS E ARESTAS VIVAS, CONFORME ABNT NBR 300-1; NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA	UN	24	876,6667	21.040,0000

		DE NO MÍNIMO 300 HORAS; 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; TODAS AS EXTREMIDADES DE PERFIS TUBULARES DEVEM SER TAMPONADAS.MANUAL DE INSTRUÇÕES: TODO PRODUTO DEVE VIR ACOMPANHADO DO MANUAL DE INSTRUÇÕES, EM PORTUGUÊS, CONTENDO: ORIENTAÇÃO SOBRE FORMA DE USO CORRETO; PROCEDIMENTOS DE SEGURANÇA; REGULAGEM, MANUTENÇÃO E LIMPEZA; PROCEDIMENTOS PARA AÇÃOAMENTO DA GARANTIA E/OU ASSISTÊNCIA TÉCNICA; RELAÇÃO DE OFICINAS DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA AUTORIZADA; CERTIFICADO DE GARANTIA PREENCHIDO CONTENDO: DATA DE EMISSÃO E O NÚMERO DA NOTA FISCAL; O MANUAL DEVE AINDA TRAZER OS SEGUINTE DIZERES: ¨ATENÇÃO: GUARDAR AS INSTRUÇÕES PARA FUTURA CONSULTA.¨				
4	15	TÚNEL LÚDICO EM POLIETILENO TL - TÚNEL EM POLIETILENO EM ESTRUTURA ROTOMOLDADO, EM FORMATOS DIVERSOS; MÓDULOS AUTO-ENCAIXÁVEIS, VAZADOS PARA VISUALIZAÇÃO INTERNA E COM POSSIBILIDADES DE EXPANSÃO; ESTRUTURAS QUE FUNCIONAM COMO ENTRADA E SAÍDA. ACABAMENTO SEM SALIÊNCIAS E COM LATERAIS ARREDONDADAS; COMPOSTO COM ADITIVOS ANTI-ESTÁTICO E ADITIVO ANTI-UV QUE PROTEJAM CONTRA RAIOS SOLARES, GARANTINDO A COR DO PRODUTO; MATERIAIS QUE POSSIBILITEM A RECICLAGEM APÓS O TÉRMINO DA VIDA ÚTIL; PEÇAS MULTICOLORIDAS; NÃO TÓXICO. PÚBLICO ALVO: CRIANÇAS A PARTIR DE 2 ANOS.DIMENSÕES INTERNAS DO MÓDULO: LARGURA: 87CM; ALTURA: 97CM; COMPRIMENTO: 214CM; TOLERÂNCIA: +/- 5%.MANUAL DE INSTRUÇÃO: O PRODUTO DEVE CONTER MANUAL DE INSTRUÇÃO EM PORTUGUÊS PARA MONTAGEM, INSTALAÇÃO E USO DO BRINQUEDO.	PÇ	4	11.833,3333	47.333,3300
4	16	GIRA GIRA OU CARROSSEL CR - PEÇA COMPOSTA POR TRÊS PARTES: BASE, ASSENTOS E VOLANTE; BASE COM TEXTURA ANTIDERRAPANTE; VOLANTE CENTRAL; ACABAMENTO SEM SALIÊNCIAS E COM LATERAIS REDONDAS; TRÊS ASSENTOS ANATÔMICOS E APOIO PARA OS PÉS; POLIETILENO PELO PROCESSO DE ROTOMOLDAGEM, COMPOSTO COM ADITIVOS ANTI-ESTÁTICO E ADITIVO ANTI-UV QUE PROTEJAM CONTRA RAIOS SOLARES, GARANTINDO A COR DO PRODUTO; MATERIAIS QUE POSSIBILITEM A RECICLAGEM APÓS O TÉRMINO DA VIDA ÚTIL; EM DIVERSAS CORES; NÃO TÓXICO. PÚBLICO ALVO: CRIANÇAS A PARTIR DE 2 ANOS. DIMENSÕES: DIÂMETRO: 100CM; ALTURA: 55CM; TOLERÂNCIA: +/- 5% . MANUAL DE INSTRUÇÃO: O PRODUTO DEVE CONTER MANUAL DE INSTRUÇÃO EM PORTUGUÊS PARA MONTAGEM, INSTALAÇÃO E USO DO BRINQUEDO.	PÇ	4	1.956,6667	7.826,6700
4	17	GANGORRA C/ MANOPLAS DUPLAS EM POLIETILENO GA - GANGORRA COM MANOPLAS DUPLAS; BASE PARA APOIO DOS PÉS ANTIDERRAPANTE; ASSENTO ANATÔMICO E ANTIDERRAPANTE; ACABAMENTO SEM SALIÊNCIAS E COM LATERAIS ARREDONDADAS; POLIETILENO PELO PROCESSO DE ROTOMOLDAGEM, COMPOSTO COM ADITIVOS ANTI-ESTÁTICO E ADITIVO ANTI-UV QUE PROTEJAM CONTRA RAIOS SOLARES, GARANTINDO A COR DO PRODUTO; MATERIAIS QUE POSSIBILITEM A RECICLAGEM APÓS O TÉRMINO DA VIDA ÚTIL; EM DIVERSAS CORES; NÃO TÓXICO. PÚBLICO ALVO: CRIANÇAS A PARTIR DE 3 ANOS. DIMENSÕES: LARGURA: 40CM; ALTURA: 47CM; COMPRIMENTO: 151CM; TOLERÂNCIA: +/- 5% MANUAL DE INSTRUÇÃO: O PRODUTO DEVE CONTER MANUAL DE INSTRUÇÃO EM PORTUGUÊS PARA MONTAGEM, INSTALAÇÃO E USO DO BRINQUEDO.	UN	4	950,0000	3.800,0000
4	18	ESCORREGADOR C/ RAMPA E UMA ESCADA DE DAGRAUS EM POLIETILENO ES - RAMPA CONTÍNUA OU COM ONDULAÇÕES E UMA ESCADA DE DEGRAUS; FIXAÇÃO DA RAMPA À ESCADA ATRAVÉS DE BARRAS DE POLIETILENO LATERAIS OU CENTRAL; CORRIMÃO INCORPORADO À PRÓPRIA ESCADA, SEM SALIÊNCIAS E COM LATERAIS ARREDONDADAS NO TOPO DA ESCADA; TOPO DA ESCADA COM DUAS LATERAIS ALTAS PARA DAR SEGURANÇA; POLIETILENO PELO PROCESSO DE ROTOMOLDAGEM, COMPOSTO COM ADITIVOS ANTI-ESTÁTICO E ADITIVO ANTI-UV QUE PROTEJAM CONTRA RAIOS SOLARES, GARANTINDO A COR DO PRODUTO; MATERIAIS QUE POSSIBILITEM A RECICLAGEM APÓS O TÉRMINO DA VIDA ÚTIL; PEÇAS MULTICOLORIDAS; NÃO TÓXICO. PÚBLICO ALVO: CRIANÇAS A PARTIR DE 3 ANOS.DIMENSÕES: LARGURA: 59CM; ALTURA: 128CM; COMPRIMENTO: 205CM; TOLERÂNCIA: +/- 5% MANUAL DE INSTRUÇÃO: O PRODUTO DEVE CONTER MANUAL DE INSTRUÇÃO EM PORTUGUÊS PARA MONTAGEM, INSTALAÇÃO E USO DO BRINQUEDO.	UN	4	1.193,3333	4.773,3300
		CASINHA DE BONECA MULTICOLORIDA EM POLIETILENO CS - CASINHA DE BONECA MULTICOLORIDA COM NO MÍNIMO COM NO MÍNIMO 5 (CINCO) ITENS, SUGESTÃO DE ITENS: JANELAS DE CORRER, PORTA VAI E VEM, TÁBUA DE PASSAR COM FERRO, TELEFONE, PIA E FOGÃO; BALCÃO				

4	19	EXTERNO NA JANELA (APOIO PARA OS BRAÇOS); ACABAMENTO SEM SALIÊNCIA E COM LATERAIS ARREDONDADAS; POLIETILENO PELO PROCESSO DE ROTOMOLDAGEM, COMPOSTO COM ADITIVOS ANTI-ESTÁTICO E ADITIVO ANTI-UV QUE PROTEJAM CONTRA RAIOS SOLARES, GARANTINDO A COR DO PRODUTO; MATERIAIS QUE POSSIBILITEM A RECICLAGEM APÓS O TÉRMINO DA VIDA ÚTIL; PEÇAS MULTICOLORIDAS; NÃO TÓXICO, PÚBLICO ALVO: CRIANÇAS A PARTIR DE 2 ANOS. DIMENSÕES: LARGURA: 131CM; ALTURA: 143CM; COMPRIMENTO: 161CM; TOLERÂNCIA: +/- 5% MANUAL DE INSTRUÇÃO: O PRODUTO DEVE CONTER MANUAL DE INSTRUÇÃO EM PORTUGUÊS PARA MONTAGEM, INSTALAÇÃO E USO DO BRINQUEDO.	UN	4	4.526,6667	18.106,6700
5	20	APARELHO DE AR CONDICIONADO SPLIT 18000 BTUS (AR2) - APARELHO DE AR CONDICIONADO SPLIT 18000 BTUS/H. MODELO: SPLIT HIGH WALL, TIPO DE CICLO: QUENTE/FRIO; COR: BRANCO; ENCE: A; FILTRO DE AR: ANTI-BACTÉRIA; CONTROLE REMOTO: SIM; TERMOSTATO: DIGITAL; FUNÇÕES: SLEEP E SWING; VOLTAGEM: 220 V; TODOS OS EQUIPAMENTOS DE AR CONDICIONADO TIPO SPLIT HIGH WALL, DEVERÃO POSSUIR A TECNOLOGIA INVERTER. TODOS OS MODELOS DOS APARELHOS DE AR CONDICIONADO DEVERÃO APRESENTAR ETIQUETA NACIONAL DE CONSERVAÇÃO DE ENERGIA ENCE AUTORIZADA PELO INMETRO. TODOS OS APARELHOS DE AR CONDICIONADO DEVERÃO SER ACOMPANHADOS DO MANUAL DE INSTRUÇÕES EM PORTUGUÊS PARA USO, CONSERVAÇÃO E MANUTENÇÃO DOS EQUIPAMENTOS.	UN	8	7.483,3333	59.866,6700
5	21	APARELHO DE AR CONDICIONADO SPLIT 12000 BTUS (AR3) - APARELHO DE AR CONDICIONADO SPLIT 12000 BTUS/H. MODELO: SPLIT HIGH WALL, TIPO DE CICLO: QUENTE/FRIO; COR: BRANCO; ENCE: A; FILTRO DE AR: ANTI-BACTÉRIA; CONTROLE REMOTO: SIM; TERMOSTATO: DIGITAL; FUNÇÕES: SLEEP E SWING; VOLTAGEM: 220 V; TODOS OS EQUIPAMENTOS DE AR CONDICIONADO TIPO SPLIT HIGH WALL, DEVERÃO POSSUIR A TECNOLOGIA INVERTER. TODOS OS MODELOS DOS APARELHOS DE AR CONDICIONADO DEVERÃO APRESENTAR ETIQUETA NACIONAL DE CONSERVAÇÃO DE ENERGIA ENCE AUTORIZADA PELO INMETRO. TODOS OS APARELHOS DE AR CONDICIONADO DEVERÃO SER ACOMPANHADOS DO MANUAL DE INSTRUÇÕES EM PORTUGUÊS PARA USO, CONSERVAÇÃO E MANUTENÇÃO DOS EQUIPAMENTOS.	UN	8	6.500,0000	52.000,0000
6	22	BALANÇA DIGITAL 15 KG BL1 - BALANÇA ELETRÔNICA DIGITAL COM PRATO EM AÇO INOXIDÁVEL COM CAPACIDADE DE 15KG, FABRICADA E AFERIDA DE ACORDO COM O 2º REGULAMENTO TÉCNICO METROLÓGICO PARA INSTRUMENTOS DE PESAGEM NÃO AUTOMÁTICOS2 - PORTARIA INMETRO Nº 236, DE 22 DE DEZEMBRO DE 1994. CLASSIFICAÇÃO METROLÓGICA: 2 TIPO III2.DIMENSÕES: DIMENSÕES MÍNIMAS DO PRATO: 240X325MM; PESO MÍNIMO DO EQUIPAMENTO: 3.100KG; CAPACIDADE: 15KG; DIVISÃO: DE 5G EM 5G.CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS E FUNCIONAIS: GABINETE EM ABS. DISPLAY DE LCD DE 5 DÍGITOS COM MÍNIMO DE 12MM DE ALTURA. TECLADO DE MEMBRANA COMPOSTO DE TECLAS E FUNÇÕES. PÉS REGULÁVEIS. NÍVEL DE BOLHA. DESLIGAMENTO AUTOMÁTICO. TEMPERATURA DE OPERAÇÃO DE -10°C A +40°C OU COM REDUÇÃO DESSA FAIXA DE TEMPERATURA. UMIDADE RELATIVA SUPORTADA: 10% A 90%, SEM CONDENSACÃO. TENSÃO ELÉTRICA: 110VCA / 220VCA. COMUTAÇÃO AUTOMÁTICA DE VOLTAGEM. FREQUÊNCIA DE REDE ELÉTRICA: 60 HZ. CONSUMO MÁXIMO: 10W. BATERIA INTERNA. PLUGUE E CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO COM CERIFICAÇÃO INMETRO. DIMENSIONAMENTO DA FIAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A CORRENTE DE OPERAÇÃO.MATÉRIAS PRIMAS, TRATAMENTOS E ACABAMENTOS: BASE EM AÇO GALVANIZADO OU EM ABS INJETADO. PRATO REMOVÍVEL EM AÇO INOXIDÁVEL AISI 430, COM CANTOS ARREDONDADOS E BORDAS DOTADAS DE RESSALTO PARA RETENÇÃO DE PEQUENAS QUANTIDADES DE LÍQUIDOS; SUPORTES DO PRATO EM ALUMÍNIO INJETADO; GABINETE CONSTRUÍDO EM ABS INJETADO.	UN	4	893,3333	3.573,3300
		PROCESSADOR DE ALIMENTOS CENTRÍFUGA DOMÉSTICO MT - MULTIPROCESSADOR DE ALIMENTOS, COM LÂMINAS MULTIFUNCIONAIS, MODELO DOMÉSTICO.CAPACIDADE: TIGELA GRANDE: APROX. 2 LITROS DE INGREDIENTES LÍQUIDOS OU 3 KG DE MASSA.CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS: LÂMINAS MULTIFUNCIONAIS FABRICADAS EM AÇO INOXIDÁVEL. TIGELA EXTRAGRANDE, COM CAPACIDADE APROX. PARA 2 LITROS DE INGREDIENTES LÍQUIDOS OU 3KG DE MASSA. TAMPA DA TIGELA COM BOCAL LARGO PARA ABSORVER FRUTAS, LEGUMES E VERDURAS INTEIRAS. COM 2 AJUSTES DE VELOCIDADE E FUNÇÃO PULSAR QUE PERMITA O CONTROLE PRECISO DA DURAÇÃO E FREQUÊNCIA DO PROCESSAMENTO. SEGURANÇA: DETECÇÃO DE TAMPA E TIGELA E FREIO MECÂNICO DE 1.5S. CABO COM ARMAZENAMENTO INTEGRADO. BASE FIRME COM PÉS ANTIDESLIZANTES (VENTOSA). MOTOR COM POTÊNCIA DE 700W. VOLTAGEM: 110V E 220V. DIMENSIONAMENTO E ROBUSTEZ DA FIAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A				

7	23	CORRENTE DE OPERAÇÃO. CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO (RABICHO) CERTIFICADO PELO INMETRO, COM INDICAÇÃO DA VOLTAGEM. OS ACESSÓRIOS DEVEM COMBINAR COM A COR DA VELOCIDADE; E POSSIBILITAR A LIMPEZA EM LAVA LOUÇAS. ACESSÓRIOS: BATEDOR PARA MISTURA DE MASSAS LEVES E PESADAS; 1 FACA DE CORTE EM AÇO INOXIDÁVEL PARA CARNES, LEGUMES E VERDURAS; 2 DISCOS DE METAL PARA RALAR E PICAR EM PEDAÇOS FINOS E MÉDIOS; LIQUIDIFICADOR (JARRA) COM TAMPA, COM CAPACIDADE PARA 1,5 LITROS PARA MISTURAR, TRITURAR E MEXER INGREDIENTES VARIADOS; 1 DISCO EMULSIFICADOR PARA PREPARAR ALIMENTOS COMO CLARA EM NEVE E MAIONESE. MATÉRIAS PRIMAS, TRATAMENTOS E ACABAMENTOS: AS MATÉRIAS PRIMAS UTILIZADAS NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO DEVEM ATENDER ÀS NORMAS TÉCNICAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. ESTRUTURA, PILÃO E BOTÃO DE VELOCIDADE FABRICADOS EM ABS. DISCO EMULSIFICADOR FABRICADO EM PP. PILÃO INTERNO, TIGELA COM TAMPA E LIQUIDIFICADOR FABRICADOS EM SAN. DISCOS E LÂMINAS DE CORTE FABRICADOS EM AÇO INOXIDÁVEL. O EQUIPAMENTO E SEUS COMPONENTES DEVEM SER ISENTOS DE REBARBAS, ARESTAS CORTANTES OU ELEMENTOS PERFURANTES.	UN	4	1.950,0000	7.800,0000
8	24	PURIFICADOR DE ÁGUA PR - PURIFICADOR/BEBEDOURO DE ÁGUA REFRIGERADO, COM SELOS INMETRO, COMPROBATÓRIOS DE CONFORMIDADE COM A LEGISLAÇÃO VIGENTE. CAPACIDADE: ARMAZENAMENTO DE ÁGUA GELADA: DE 2,5 A 2,8 LITROS. ATENDIMENTO: MÍNIMO DE 30 PESSOAS. CARACTERÍSTICAS GERAIS: CONSTITUÍDO DE: SISTEMA DE TRATAMENTO ATRAVÉS DE ELEMENTOS FILTRANTES QUE REMOVEM OS PARTICULADOS DA ÁGUA E O CLORO LIVRE. COMPRESSOR INTERNO COM GÁS REFRIGERANTE CONFORME LEGISLAÇÃO VIGENTE. BOTÃO DE ACIONAMENTO AUTOMÁTICO DO TIPO FLUXO CONTÍNUO, COM REGULAGEM PARA DIFERENTES NÍVEIS DE TEMPERATURA (NATURAL, FRESCA OU GELADA) OU TORNEIRA. BICA TELESÓPICA OU AJUSTÁVEL PARA RECIPIENTES DE DIVERSOS TAMANHOS. CÂMARA VERTICAL DE FILTRAGEM E PURIFICAÇÃO. CORPO EM AÇO INOX OU AÇO CARBONO COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ. PAINEL FRONTAL EM PLÁSTICO ABS DE ALTA RESISTÊNCIA COM PROTEÇÃO UV. VAZÃO APROX.: 40 A 60 LITROS DE ÁGUA/HORA. PRESSÃO DE FUNCIONAMENTO: 3 A 40 M.C.A (0,3 KGf /CM² À 4 KGf/CM²). TEMPERATURA DE TRABALHO: 03 À 40° C. COMPONENTES PARA FIXAÇÃO E INSTALAÇÃO: CANOPLA; CONEXÕES CROMADAS; BUCHAS DE FIXAÇÃO S8; PARAFUSOS; REDUTOR DE VAZÃO; ADAPTADORES PARA REGISTRO; FLEXÍVEL E MANGUEIRA. PRODUTO DE CERTIFICAÇÃO COMPULSÓRIA. O EQUIPAMENTO DEVE POSSUIR SELOS INMETRO, COMPROBATÓRIOS DE CONFORMIDADE COM A LEGISLAÇÃO VIGENTE, INCLUSIVE, COM EFICIÊNCIA BACTERIOLÓGICA APROVADA. 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, RESOLUÇÃO CONAMA Nº 13 DE 1995, DECRETO ESTADUAL Nº 41.269 DE 10/03/97 E RESOLUÇÃO CONAMA Nº 267 DE 2000. É DESEJÁVEL E PREFERENCIAL QUE O GÁS REFRIGERANTE TENHA BAIXO ÍNDICE GWP ("GLOBAL WARMING POTENTIAL" - POTENCIAL DE AQUECIMENTO GLOBAL), CONFORME O PROTOCOLO DE KYOTO DE 1997 E DECRETO FEDERAL Nº 5445 DE 12/05/05, DEVENDO NESTA OPÇÃO UTILIZAR O GÁS REFRIGERANTE "R600A". DIMENSIONAMENTO E ROBUSTEZ DA FIXAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A CORRENTE DE OPERAÇÃO, ESTANDO DE ACORDO COM A DETERMINAÇÃO DA PORTARIA INMETRO Nº 185, DE 21 DE JULHO DE 2000, QUE DETERMINA A OBRIGATORIEDADE DE TODOS OS PRODUTOS ELETROELETRÔNICOS SE ADAPTAREM AO NOVO PADRÃO DE PLUGUES E TOMADAS NBR 14136, A PARTIR DE 1º DE JANEIRO DE 2010. INDICAÇÃO DA VOLTAGEM NO CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO.	UN	12	2.023,3333	24.280,0000
		LIQUIDIFICADOR SEMI-INDUSTRIAL 2L LQ2 - LIQUIDIFICADOR COM 2 VELOCIDADES COM FUNÇÃO PULSAR. CAPACIDADE PARA TRITURAR GELO. COPO COM CAPACIDADE ÚTIL DE 2 LITROS. CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS: COPO REMOVÍVEL, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO INOX, EM PEÇA ÚNICA, SEM SOLDAS, COM ESPESSURA DE 1 MM. FLANGE DO COPO EM MATERIAL PLÁSTICO INJETADO. EM COR CLARA. ALÇAS EM AÇO INOX, ESPESSURA DE CHAPA DE 1,25MM, COM BORDAS REBATIDAS PARA O LADO INTERNO E SOLDADAS EM TODA EXTENSÃO DE MODO A NÃO HAVER RETENÇÃO DE RESÍDUOS. FIXAÇÃO DAS ALÇAS AO COPO COM SOLDAS LISAS, UNIFORMES E SEM FRESTAS DE MODO A EVITAR O ACÚMULO DE RESÍDUOS. TAMPA DO COPO EM AÇO INOX, ESPESSURA MÍNIMA DE CHAPA DE 0,6 MM, COM DOBRAS ESTRUTURAIS QUE PERMITAM A LIMPEZA INTERNA. GABINETE DO MOTOR EM AÇO INOX, ESPESSURA MÍNIMA DE CHAPA DE 0,6MM, FLANGE SUPERIOR E AO DA BASE EM MATERIAL PLÁSTICO INJETADO, EM COR CLARA. DRENO DA FLANGE POSICIONADO DE MODO A NÃO HAVER ENTRADA DE LÍQUIDOS NO GABINETE DO MOTOR. SAPATAS ANTIVIBRATÓRIAS EM MATERIAL ADERENTE. FACAS, EIXO,				

9	25	BUCHAS, PORCA FIXADORA DO EIXO DA FACA E PINO ELÁSTICO DE TRAÇÃO DA FACA EM AÇO INOX. O CONJUNTO FORMADO PELAS FACAS, EIXO E ELEMENTOS DE FIXAÇÃO DEVE SER REMOVÍVEL PARA LIMPEZA, SEM A NECESSIDADE DE UTILIZAÇÃO DE FERRAMENTAS. FLANGE DE ACOPLAMENTO DO MOTOR, PINOS DE TRAÇÃO E ELEMENTOS DE FIXAÇÃO EM AÇO INOX. INTERRUPTOR LIGA /DESLIGA. INTERRUPTOR PARA PULSAR. MOTOR MONOFÁSICO DE ½ HP. DIMENSIONAMENTO E ROBUSTEZ DA FIAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A CORRENTE DE OPERAÇÃO. VOLTAGEM DO APARELHO: COMUTÁVEL 110 V/ 220 V POR MEIO CHAVE COMUTADORA.INDICAÇÃO DA VOLTAGEM NA CHAVE COMUTADORA. CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO (RABICHO) COM 1200 MM DE COMPRIMENTO.MATÉRIAS-PRIMAS, TRATAMENTOS E ACABAMENTOS: AS MATÉRIAS PRIMAS UTILIZADAS NA FABRICAÇÃO DO EQUIPAMENTO DEVEM ATENDER ÀS NORMAS TÉCNICAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. COPO, TAMPA, ALÇAS E GABINETE EM AÇO INOX AISI 304, COM ACABAMENTO BB N.7 DO LADO EXTERNO E 2B DO LADO INTERNO, CONFORME PADRÕES ASTM. FLANGE DO COPO, BASE E FLANGE DO GABINETE EM POLIPROPILENO INJETADO VIRGEM, EM COR CLARA. FACAS EM AÇO INOX AISI 420 TEMPERADO. EIXO, BUCHAS E PORCA FIXADORA DO EIXO DA FACA EM AÇO INOX AISI 304. PINO ELÁSTICO DE TRAÇÃO DA FACA EM AÇO INOX AISI 304. FLANGE DE ACOPLAMENTO. PINOS DE TRAÇÃO E ELEMENTOS DE FIXAÇÃO EM AÇO INOX AISI 304. O EQUIPAMENTO E SEUS COMPONENTES DEVEM SER ISENTOS DE REBARBAS, ARESTAS CORTANTES OU ELEMENTOS PERFURANTES.	UN	12	880,0000	10.560,0000
10	26	MIXER DE ALIMENTOS MX - MIXER DE ALIMENTOS, LINHA DOMÉSTICA, COM CAPACIDADE DE 1 LITRO.DIMENSÕES APROXIMADAS E TOLERÂNCIA: ALTURA: 430MM; LARGURA: 60MM; PROFUNDIDADE: 650MM; TOLERÂNCIA: +/- 10%. CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS: CAPACIDADE VOLUMÉTRICA DO COPO: 1 LITRO. CABO (ALÇA) ERGONÔMICO. LÂMINA DE DUPLA AÇÃO, POSSIBILITANDO CORTAR NA VERTICAL E NA HORIZONTAL. RECIPIENTE PARA TRITURAÇÃO. TAMPA E LÂMINA DO TRITURADOR REMOVÍVEIS. BASE ANTIRESPINGOS. BOTÃO TURBO. MOTOR DE 400W. DIMENSIONAMENTO E ROBUSTEZ DA FIAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A CORRENTE DE OPERAÇÃO. CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO (RABICHO) CERTIFICADO PELO INMETRO, COM INDICAÇÃO DA VOLTAGEM.MATÉRIAS PRIMAS, TRATAMENTOS E ACABAMENTOS: AS MATÉRIAS PRIMAS UTILIZADAS NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO DEVEM ATENDER ÀS NORMAS TÉCNICAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. CORPO DO APARELHO CONSTRUÍDO EM POLIPROPILENO E BORRACHA. JARRA PARA A POLPA CONSTRUÍDA EM ACRÍLICO SAN. JARRA EM PLÁSTICO VIRGEM DE 1º USO, ATÓXICO. O PRODUTO E SEUS COMPONENTES DEVEM SER ISENTOS DE REBARBAS, ARESTAS CORTANTES OU ELEMENTOS PERFURANTES.	UN	4	643,3333	2.573,3300
11	27	BATEDEIRA PLANETÁRIA 20L BT2 - BATEDEIRA PLANETÁRIA INDUSTRIAL, COM CAPACIDADE PARA 20 LITROS, FABRICADA EM CONFORMIDADE COM A NORMA REGULAMENTADORA DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, NR 12 e SEGURANÇA NO TRABALHO EM MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS.DIMENSÕES E TOLERÂNCIA: ALTURA: 764MM; COMPRIMENTO: 517MM; LARGURA: 374MM; TOLERÂNCIA: +/- 15%CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS: ESTRUTURA OU SUPORTE PARA O MOTOR EM AÇO, COM FINO ACABAMENTO EM PINTURA EPÓXI. CUBA EM AÇO INOX. SISTEMA DE ENGRENAGENS HELICOIDAIS. COM TRÊS NÍVEIS DE VELOCIDADE. SISTEMA DE TROCA DE VELOCIDADE PROGRESSIVA COM POLIA VARIADORA. COM BATEDOR ESPIRAL, BATEDOR RAQUETE, BATEDOR GLOBO E ESCORREGADOR PARA INGREDIENTES. GRADE DE SEGURANÇA QUE DESLIGA A MÁQUINA AO SER LEVANTADA. PROTETOR DE RECIPIENTE QUE PROPORCIONA SEGURANÇA OPERACIONAL. TEMPORIZADOR DE 15 MINUTOS. PROTEÇÃO E VELOCIDADE INICIAL eANTIPLASHe. ACESSÓRIOS INCLUSOS. VOLTAGENS (V): 230/60/1. MOTOR: ½ HP. DIMENSIONAMENTO E ROBUSTEZ DA FIAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A CORRENTE DE OPERAÇÃO. CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO (RABICHO) CERTIFICADO PELO INMETRO, COM INDICAÇÃO DA VOLTAGEM.MATÉRIAS-PRIMAS, TRATAMENTOS E ACABAMENTOS: AS MATÉRIAS PRIMAS UTILIZADAS NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO DEVEM ATENDER ÀS NORMAS TÉCNICAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. CORPO EM CHAPA DE AÇO SAE 1020 COM PINTURA EM EPÓXI. CUBA EM AÇO INOX AISI 304. O EQUIPAMENTO E SEUS COMPONENTES DEVEM SER ISENTOS DE REBARBAS, ARESTAS CORTANTES OU ELEMENTOS PERFURANTES.	UN	4	3.860,0000	15.440,0000
		BATEDEIRA PLANETÁRIA 5L BT1 - BATEDEIRA PLANETÁRIA DE APLICAÇÃO SEMI-INDUSTRIAL, COM CAPACIDADE PARA 5 LITROS, FABRICADA EM CONFORMIDADE COM A NORMA REGULAMENTADORA DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, NR 12 e SEGURANÇA NO TRABALHO EM MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS.DIMENSÕES E TOLERÂNCIA: LARGURA: 240MM; PROFUNDIDADE: 350MM; ALTURA:				

12	28	420MM; TOLERÂNCIA: +/- 15%CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS: ESTRUTURA OU SUPORTE PARA O MOTOR EM AÇO, COM FINO ACABAMENTO EM PINTURA EPÓXI. CUBA EM AÇO INOX. CABEÇOTE BASCULANTE COM TRAVE PARA FACILITAR A REMOÇÃO DA CUBA PARA HIGIENIZAÇÃO. SISTEMA DE ENGRENAGENS HELICOIDAIS. COM QUATRO NÍVEIS DE VELOCIDADE. MOVIMENTO PLANETÁRIO. SISTEMA DE TROCA DE VELOCIDADE PROGRESSIVA COM POLIA VARIADORA. COM BATEDOR PARA MASSAS LEVES, MASSAS PESADAS E BATEDOR GLOBO. CHAVE LIGA/DESLIGA E CHAVE SELETORA DE VELOCIDADE. MANIPULA TRAVA/DESTRAVA. COM OS SEGUINTE ACESSÓRIOS INCLUSOS: 1 TACHO EM AÇO INOX, COM CAPACIDADE PARA 5 LITROS; 1 BATEDOR PARA MASSAS LEVES; 1 BATEDOR PLANO PARA MASSAS PESADAS; 1 BATEDOR GLOBO PARA CLARAS, ETC. FREQUÊNCIA: 50/60HZ. POTÊNCIA: 500WATS. VOLTAGEM: 110 OU 220V (MONOFÁSICA).MATERIAS-PRIMAS, TRATAMENTOS E ACABAMENTOS: AS MATERIAS PRIMAS UTILIZADAS NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO DEVEM ATENDER ÀS NORMAS TÉCNICAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. CORPO EM CHAPA DE AÇO SAE 1020 COM PINTURA EM EPÓXI. CUBA EM AÇO INOX AISI 304. O EQUIPAMENTO E SEUS COMPONENTES DEVEM SER ISENTOS DE REBARBAS, ARESTAS CORTANTES OU ELEMENTOS PERFURANTES.	UN	4	2.550,0000	10.200,0000
13	29	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL 8L LQ1 - LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL DE 8 LITROS, FABRICADO EM CONFORMIDADE COM A NORMA REGULAMENTADORA DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO NR12 - SEGURANÇA NO TRABALHO EM MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS. CAPACIDADE: COPO COM CAPACIDADE ÚTIL DE 8 LITROS.CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS: COPO REMOVÍVEL CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO INOX, EM PEÇA ÚNICA, SEM SOLDAS, COM ESPESSURA DE 1 MM. FLANGE DO COPO EM MATERIAL PLÁSTICO INJETADO, EM COR CLARA. ALÇAS EM AÇO INOX, ESPESSURA DE CHAPA DE 1,25MM, COM BORDAS REBATIDAS PARA O LADO INTERNO E SOLDADAS EM TODA EXTENSÃO DE MODO A NÃO HAVER RETENÇÃO DE RESÍDUOS. FIXAÇÃO DAS ALÇAS AO COPO COM SOLDAS LISAS, UNIFORMES E SEM FRESTAS DE MODO A EVITAR O ACÚMULO DE RESÍDUOS. TAMPAS DO COPO EM AÇO INOX, ESPESSURA MÍNIMA DE CHAPA DE 0,6MM, COM DOBRAS ESTRUTURAIS QUE PERMITAM A LIMPEZA INTERNA. GABINETE DO MOTOR EM AÇO INOX, ESPESSURA MÍNIMA DE CHAPA DE 0,6MM, FLANGE SUPERIOR E AO DA BASE EM MATERIAL PLÁSTICO INJETADO, EM COR CLARA. DRENO DA FLANGE POSICIONADO DE MODO A NÃO HAVER ENTRADA DE LÍQUIDOS NO GABINETE DO MOTOR. SAPATAS ANTIVIBRATÓRIAS EM MATERIAL ADERENTE. FACAS, EIXO, BUCHAS, PORCA FIXADORA DO EIXO DA FACA E PINO ELÁSTICO DE TRAÇÃO DA FACA EM AÇO INOX. O CONJUNTO FORMADO PELAS FACAS, EIXO E ELEMENTOS DE FIXAÇÃO DEVE SER REMOVÍVEL PARA LIMPEZA, SEM A NECESSIDADE DE UTILIZAÇÃO DE FERRAMENTAS. FLANGE DE ACOPLAMENTO DO MOTOR, PINOS DE TRAÇÃO E ELEMENTOS DE FIXAÇÃO EM AÇO INOX. INTERRUPTOR LIGA /DESLIGA. INTERRUPTOR PARA PULSAR. MOTOR MONOFÁSICO DE ½ HP. DIMENSIONAMENTO E ROBUSTEZ DA FIAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A CORRENTE DE OPERAÇÃO. VOLTAGEM DO APARELHO: COMUTÁVEL 110V/ 220V POR MEIO CHAVE COMUTADORA. INDICAÇÃO DA VOLTAGEM NA CHAVE COMUTADORA. CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO (RABICHO) COM 1200MM DE COMPRIMENTO.MATERIAS-PRIMAS, TRATAMENTOS E ACABAMENTOS: AS MATERIAS PRIMAS UTILIZADAS NA FABRICAÇÃO DO EQUIPAMENTO DEVEM ATENDER ÀS NORMAS TÉCNICAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. COPO, TAMPAS, ALÇAS E GABINETE EM AÇO INOX AISI 304, COM ACABAMENTO BB N.7 DO LADO EXTERNO E 2B DO LADO INTERNO, CONFORME PADRÕES ASTM. FLANGE DO COPO, BASE E FLANGE DO GABINETE EM POLIPROPILENO INJETADO VIRGEM, EM COR CLARA. FACAS EM AÇO INOX AISI 420 TEMPERADO. EIXO, BUCHAS E PORCA FIXADORA DO EIXO DA FACA EM AÇO INOX AISI 304. PINO ELÁSTICO DE TRAÇÃO DA FACA EM AÇO INOX AISI 304. FLANGE DE ACOPLAMENTO, PINOS DE TRAÇÃO E ELEMENTOS DE FIXAÇÃO EM AÇO INOX AISI 304. O EQUIPAMENTO E SEUS COMPONENTES DEVEM SER ISENTOS DE REBARBAS, ARESTAS CORTANTES OU ELEMENTOS PERFURANTES.	UN	4	1.743,3333	6.973,3300
14	30	ESPRESSADOR DE FRUTAS CÍTRICAS EP - ESPRESSADOR /EXTRATOR DE FRUTAS CÍTRICAS, INDUSTRIAL, FABRICADO EM AÇO INOX.DIMENSÕES E TOLERÂNCIA: ALTURA: 390MM; LARGURA: 360MM; DIÂMETRO: 205MM; TOLERÂNCIA: +/-10%; PRODUÇÃO MÉDIA: 15 UNID. MINUTO (APROXIMADA). CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS: GABINETE, CÂMARA DE SUCOS E TAMPAS FABRICADOS EM AÇO INOX. COPO E PENEIRA EM AÇO INOX. JOGO DE CARAMBOLA COMPOSTO POR: 1 CASTANHA PEQUENA (PARA LIMÃO); CASTANHA GRANDE (PARA LARANJA). MOTOR: 1/4 HP (MAIS POTENTE QUE OS MOTORES CONVENCIONAIS DE 1/5 E 1/6 HP). ROTAÇÃO: 1740 RPM. FREQUÊNCIA: 50/60 HZ. TENSÃO: 127 /220V (BIVOLT). DIMENSIONAMENTO E ROBUSTEZ DA FIAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A CORRENTE DE OPERAÇÃO. CORDÃO DE	UN	4	943,3333	3.773,3300

		ALIMENTAÇÃO (RABICHO) CERTIFICADO PELO INMETRO, COM INDICAÇÃO DA VOLTAGEM.MATÉRIAS-PRIMAS, TRATAMENTOS E ACABAMENTOS: AS MATÉRIAS PRIMAS UTILIZADAS NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO DEVEM ATENDER ÀS NORMAS TÉCNICAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. CÂMARA DE SUCOS, TAMPA E GABINETE EM AÇO INOX AISI 304. ARO DE CÂMARA DE LÍQUIDO, COPO E PENEIRA EM AÇO INOX AISI 304. JOGO DE CARAMBOLA (CASTANHAS) EM POLIESTIRENO. O EQUIPAMENTO E SEUS COMPONENTES DEVEM SER ISENTOS DE REBARBAS, ARESTAS CORTANTES OU ELEMENTOS PERFORANTES.				
15	31	BEBEDOURO ELÉTRICO CONJUGADO C/ DUAS COLUNAS, BB1 - BEBEDOURO ELÉTRICO CONJUGADO, TIPO PRESSÃO, COM 2 COLUNAS, ACESSÍVEL, COM CAPACIDADE APROXIMADA DE 6 LITROS POR HORA (40 PESSOAS/H APROX.) E CERTIFICADO PELO INMETRO.DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: ALTURA: 960MM; ALTURA PARTE CONJUGADA: 650MM; LARGURA: 660MM; PROFUNDIDADE: 291MM; TOLERÂNCIA: +/-10%CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS: PIA EM AÇO INOX AISI 304 POLIDO, BITOLA 24 (0,64MM DE ESPESSURA), COM QUEBRAJATO. GABINETE EM AÇO INOX AISI 304. TORNEIRA: EM LATÃO CROMADO DE SUAVE ACIONAMENTO, COM REGULAGEM DE JATO, SENDO 2 (DUAS) TORNEIRAS DE JATO INCLINADO PARA BOCA E 01 (UMA) TORNEIRA EM HASTE PARA COPO. RESERVATÓRIO DE ÁGUA EM AÇO INOX AISI 304, BITOLA 20 (0,95MM DE ESPESSURA, COM SERPETINA (TUBULAÇÃO) EM COBRE (0,50MM DE PAREDE) EXTERNA, COM ISOLAMENTO EM POLIESTIRENO EXPANDIDO). FILTRO DE CARVÃO ATIVADO COM VELA SINTETIZADA. TERMOSTATO COM CONTROLE AUTOMÁTICO DE TEMPERATURA DE 4° A 15°C. COMPRESSOR DE 1/10 DE HP, COM GÁS ECOLÓGICO. PROTETOR TÉRMICO DE SISTEMA (DESLIGAMENTO AUTOMÁTICO EM CASO DE SUPERAQUECIMENTO DO SISTEMA). DRENO PARA LIMPEZA DA CUBA. RALO SINFONADO QUE BARRA O MAU CHEIRO PROVENIENTE DO ESGOTO. VOLTAGEM: COMPATÍVEL COM TODAS AS REGIÕES BRASILEIRAS. CAPACIDADE APROXIMADA: 6 LITROS POR HORA (40 PESSOAS/H APROX). NÃO POSSUIR CANTOS VIVOS, ARESTAS OU QUAISQUER OUTRAS SALIÊNCIAS CORTANTES OU PERFORANTES DE MODO A NÃO CAUSAR ACIDENTES. O BEBEDOURO DEVE SER ACESSÍVEL, EM CONFORMIDADE À NBR 9050/2005, NO QUE COUBER. PRODUTO DE CERTIFICAÇÃO COMPULSÓRIA, O EQUIPAMENTO DEVE POSSUIR SELOS INMETRO, COMPROBATORIOS DE CONFORMIDADE COM A LEGISLAÇÃO VIGENTE, INCLUSIVE COM EFICIÊNCIA BACTERIOLÓGICA ¿APROVADO¿. 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, RESOLUÇÃO CONAMA Nº 13 DE 1995, DECRETO ESTADUAL Nº 41.269 DE 10/03/97 E RESOLUÇÃO CONAMA Nº 267 DE 2000. É DESEJAVEL E PREFERENCIAL QUE O GÁS REFRIGERANTE TENHA BAIXO ÍNDICE GWP (""GLOBAL WARMING POTENTIAL"" POTENCIAL DE AQUECIMENTO GLOBAL), CONFORME O PROTOCOLO DE KYOTO DE 1997 E DECRETO FEDERAL Nº 5445 DE 12/05/05, DEVENDO NESTA OPÇÃO UTILIZAR O GÁS REFRIGERANTE ""R600A"". DIMENSIONAMENTO E ROBUSTEZ DA FIAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A CORRENTE DE OPERAÇÃO, ESTANDO DE ACORDO COM A DETERMINAÇÃO DA PORTARIA INMETRO Nº 185, DE 21 DE JULHO DE 2000, QUE DETERMINA A OBRIGATORIEDADE DE TODOS OS PRODUTOS ELETROELETRÔNICOS SE ADAPTAREM AO NOVO PADRÃO DE PLUGUES E TOMADAS NBR 14136, A PARTIR DE 1º DE JANEIRO DE 2010. INDICAÇÃO DA VOLTAGEM NO CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO.MATÉRIAS-PRIMAS, TRATAMENTOS E ACABAMENTOS: AS MATÉRIAS PRIMAS UTILIZADAS NA FABRICAÇÃO DO EQUIPAMENTO DEVEM ATENDER ÀS NORMAS TÉCNICAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. TODAS AS SOLDAS UTILIZADAS NOS COMPONENTES EM AÇO INOX DEVERÃO SER DE ARGÔNIO E POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. PIA, GABINETE E RESERVATÓRIO EM AÇO INOX AISI 304, ACABAMENTO BRILHANTE. PARAFUSOS E PORCAS DE AÇO INOX. TORNEIRA EM LATÃO CROMADO. O EQUIPAMENTO E SEUS COMPONENTES DEVEM SER ISENTOS DE REBARBAS, ARESTAS CORTANTES OU ELEMENTOS PERFORANTES.	UN	20	2.536,6667	50.733,3300
		BALANÇA PLATAFORMA 150 KG BL2 - BALANÇA DIGITAL DE PLATAFORMA, COM COLUNA E PISO MÓVEL, FABRICADA E AFERIDA DE ACORDO COM O ¿REGULAMENTO TÉCNICO METROLÓGICO PARA INSTRUMENTOS DE PESAGEM NÃO AUTOMÁTICOS¿ - PORTARIA INMETRO Nº 236, DE 22 DE DEZEMBRO DE 1994.DIMENSÕES E TOLERÂNCIA: PLATAFORMA: LARGURA: 43CM. COMPRIMENTO: 61CM. TOLERÂNCIA: +/- 10%. CAPACIDADE DE PESAGEM: 150 KG. CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS E FUNCIONAIS: COM PLATAFORMA E PISO MÓVEL. COLUNA TUBULAR LONGA. DIVISÃO DE 50G. INDICADOR: BATERIA DE LONGA DURAÇÃO. ALTO DESLIGAMENTO PARA PROPORCIONAR ECONOMIA DA BATERIA. BOTÃO LIGA/DESLIGA. COM VISOR CRISTAL LÍQUIDO E DÍGITOS GRANDES. MEMÓRIA DE TARA E ZERO; SOBRA E FALTA. TECLAS COM FUNÇÕES. TENSÃO				

16	32	ELÉTRICA: 110 E 220V. COM CARREGADOR + BATERIA E DEMAIS ACESSÓRIOS. RODÍZIOS DE MOVIMENTAÇÃO. PLUGUE E CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO COM CERTIFICAÇÃO INMETRO. DIMENSIONAMENTO DA FIAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A CORRENTE DA PERAÇÃO. MATÉRIAS PRIMAS, TRATAMENTOS E ACABAMENTOS: AS MATÉRIAS PRIMAS UTILIZADAS NA FABRICAÇÃO DO EQUIPAMENTO DEVEM ATENDER ÀS NORMAS TÉCNICAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. TODAS AS SOLDAS UTILIZADAS NOS COMPONENTES EM AÇO INOX DEVERÃO SER DE ARGÔNIO E POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. PLATAFORMA FABRICADA EM AÇO CARBONO SAE 1020. RODÍZIOS DE MOVIMENTAÇÃO EM POLIPROPILENO INJETADO. TECLADO EM POLICARBONATO. O EQUIPAMENTO E SEUS COMPONENTES DEVEM SER ISENTOS DE REBARBAS, ARESTAS CORTANTES OU ELEMENTOS PERFURANTES.	UN	4	1.883,3333	7.533,3300
16	33	MÁQUINA DE LAVAR ROUPA CAPACIDADE DE 8KG MQ - CAPACIDADE DE ROUPA SECA: 8KG; CONSUMO DE ENERGIA: 0.24 KWH (110V) / 0.25 KWH (220V); CONSUMO DE ENERGIA MENSAL: 8.16 KWH/MÊS (110V) / 7.83 KWH/MÊS (220V); COR: BRANCA; POTÊNCIA: 550.0 W (110/220V); ROTAÇÃO DO MOTOR - CENTRIFUGAÇÃO: 750 RPM; DIMENSÕES APROXIMADAS: 103,5X62X67CM (AXLXP) PESO APROXIMADO: 40,5KG OBS: O EQUIPAMENTO DEVERÁ ATENDER AS REFERÊNCIAS DE MERCADO (COMERCIALIZADO EM PRATELEIRA), UTILIZANDO MARCAS NACIONAIS E FOCAR EM PRODUTOS QUE SEJAM REGULADOS COMPULSORIAMENTE. DEVERÁ POSSUIR OS SELOS DE EFICIÊNCIA RELACIONADOS AO SEU DESEMPENHO E IDENTIFICAÇÃO DE CERTIFICAÇÃO COMPULSÓRIA. A ETIQUETAGEM DETERMINA A REDUÇÃO NO CONSUMO DE ENERGIA ELÉTRICA EM ELETRODOMÉSTICOS.	UN	4	2.930,0000	11.720,0000
16	34	FOGÃO DE 04 BOCAS DE USO DOMÉSTICO FG2 - FOGÃO DE 4 BOCAS COM FORNO. VOLUME DO FORNO: 62,3 LITROS. CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA: MESA/ FORNO: A/B. MESA: QUEIMADOR NORMAL (1,7 KW); 3. QUEIMADOR FAMÍLIA (2 KW); 1. FORNO: QUEIMADOR DO FORNO 2,4. DIMENSÕES APROXIMADAS: 87X 51X 63 CM (AXLXP). PESO APROXIMADO: 28,4 KG	UN	4	1.460,0000	5.840,0000
16	35	GELADEIRA VERTICAL INDUSTRIAL 4 PORTAS RF1 - REFRIGERADOR INDUSTRIAL VERTICAL DE 4 PORTAS, CAPACIDADE ÚTIL MÍNIMA DE 1000 LITROS, MONOFÁSICO 110V OU 220V (CONFORME TENSÃO LOCAL), COMPRESSOR DE 1/2 HP, SISTEMA DE TRANSMISSÃO TÉRMICA CONVECTIVA, ATRAVÉS DE EVAPORADORES E CONDENSADORES COM SISTEMA DE AR FORÇADO (SISTEMA FROST-FREE), DOTADO DE 8 PRATELEIRAS AJUSTÁVEIS. DIMENSÕES APROXIMADAS: 180X125X75CM (AXLXP) CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS: GABINETE TIPO MONOBLOCO REVESTIDO INTERNA E EXTERNAMENTE EM AÇO INOX, EM CHAPA 22 (0,80 MM). ISOLAMENTO DO GABINETE DE POLIURETANO INJETADO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 55 MM E DENSIDADE MÍNIMA DE 36 KG/M3. SAPATAS REGULÁVEIS CONSTITUÍDAS DE BASE METÁLICA E PONTEIRA MACIÇA DE MATERIAL POLIMÉRICO, FIXADAS DE MODO QUE A BASE DO EQUIPAMENTO SITUE-SE A APROXIMADAMENTE 150 MM DO PISO. PORTAS REVESTIDAS INTERNA E EXTERNAMENTE EM AÇO INOX, EM CHAPA 22 (0,80 MM). ISOLAMENTO DA PORTA DE POLIURETANO INJETADO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 45 MM E DENSIDADE MÍNIMA DE 36 KG/M3. VEDAÇÃO HERMÉTICA EM TODO O PERÍMETRO DAS PORTAS, CONSTITUÍDA DE GAXETA MAGNÉTICA SANFONADA. PUXADORES, TRINCOS E DOBRADIÇAS EM AÇO INOX. TRINCOS COM TRAVAMENTO AUTOMÁTICO. BARREIRA TÉRMICA EM TODO O PERÍMETRO DOS BATENTES DAS PORTAS PARA EVITAR A CONDENSACÃO, CONSTITUÍDA DE RESISTÊNCIA ELÉTRICA DE BAIXA POTÊNCIA, INTERCAMBIÁVEL. SISTEMA DE CONTROLE DE TEMPERATURA POR MEIO DE TERMOSTATO REGULÁVEL, DOTADO DE TERMÔMETRO DIGITAL, COM POSICIONAMENTO FRONTAL DE FÁCIL ACESSO. SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO POR TRANSMISSÃO TÉRMICA CONVECTIVA, DOTADO DE COMPRESSOR HERMÉTICO DE 1 /2 HP, MONOFÁSICO 110 V OU 220 V (CONFORME TENSÃO LOCAL), COM SISTEMA DE AR FORÇADO E DEGELO AUTOMÁTICO (SISTEMA ¿FROST-FREE¿). OBS.: O COMPRESSOR DEVE SER INSTALADO NA PARTE SUPERIOR DO EQUIPAMENTO. O GÁS A SER UTILIZADO NO PROCESSO DE REFRIGERAÇÃO NÃO PODERÁ SER PREJUDICIAL À CAMADA DE OZÔNIO, CONFORME 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 PREFERENCIALMENTE, BAIXO ÍNDICE GWP (¿GLOBAL WARMING POTENTIAL¿ ¿ POTENCIAL DE AQUECIMENTO GLOBAL), CONFORME PROTOCOLO DE KYOTO DE 1997 E DECRETO FEDERAL Nº 5445 DE 12/05/05. 8 PRATELEIRAS EM GRADE DE AÇO INOX, PERFIL DE SEÇÃO CIRCULAR COM DIÂMETRO DE 1/4¿. DISTÂNCIA MÁXIMA DE 25 MM ENTRE ARAMES. AS PAREDES INTERNAS DO GABINETE DEVEM SER DOTADAS DE DISPOSITIVOS EM AÇO INOX QUE	UN	4	7.233,3333	28.933,3300

		POSSIBILITEM O AJUSTE DE ALTURA DAS PRATELEIRAS A CADA 70 MM (+/- 10 MM). PISO INTERNO DO GABINETE REVESTIDO EM AÇO INOX, EM CHAPA 22 (0,80MM). A BASE DEVE TER FORMATO DE BANDEJA COM REBAIXO PARA O DIRECIONAMENTO DE QUALQUER LÍQUIDO DERRAMADO NO INTERIOR DO GABINETE PARA O DRENO, COM VISTAS AO SEU ESCOAMENTO. PAINEL SUPERIOR EM AÇO INOX, EM CHAPA 22 (0,75MM), PARA PROTEÇÃO DO SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO E ELÉTRICO DO EQUIPAMENTO. DIMENSIONAMENTO DA FIAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A CORRENTE DE OPERAÇÃO. PLUGUE E CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO COM CERTIFICAÇÃO INMETRO. CONEXÕES DE FIAÇÃO COM BORNES DOTADOS DE PARAFUSOS PARA COMPRESSÃO DOS FIOS. TODO O SISTEMA ELÉTRICO DEVE SER FIXADO AO GABINETE POR MEIO DE BRAÇADEIRAS. INDICAÇÃO DA VOLTAGEM NO CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO (RABICHO) DO APARELHO. COMPRIMENTO MÍNIMO DO CORDÃO: 2,0M. O EQUIPAMENTO DEVE SER PROJETADO PARA A TEMPERATURA DE TRABALHO DE ATÉ + 8°C QUANDO SUBMETIDO A AMBIENTES DE ATÉ + 43°C. DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES (SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO) QUE DO PONTO DE VISTA DE POTÊNCIA CONSUMIDA PERMITAM A OTIMIZAÇÃO NO CONSUMO DE ENERGIA DURANTE A SUA VIDA ÚTIL. MATÉRIAS-PRIMAS, TRATAMENTOS E ACABAMENTOS: AS MATÉRIAS PRIMAS UTILIZADAS NA FABRICAÇÃO DO EQUIPAMENTO DEVEM ATENDER ÀS NORMAS TÉCNICAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. TODAS AS SOLDAS UTILIZADAS NOS COMPONENTES EM AÇO INOX DEVERÃO SER DE ARGÔNIO E POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. REVESTIMENTO INTERNO E EXTERNO DO GABINETE, DO PISO E DAS PORTAS EM AÇO INOX AISI 304, ACABAMENTO BRILHANTE. PRATELEIRAS EM ARAME DE AÇO INOX AISI 304. PARAFUSOS E PORCAS DE AÇO INOX. PAINEL SUPERIOR PARA PROTEÇÃO DO SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO E ELÉTRICO DO EQUIPAMENTO EM AÇO INOX AISI 304. PONTEIRAS DAS SAPATAS EM POLIAMIDA 6.0. O EQUIPAMENTO E SEUS COMPONENTES DEVEM SER ISENTOS DE REBARBAS, ARESTAS CORTANTES OU ELEMENTOS PERFURANTES. NO PRODUTO ACABADO, O FILME PLÁSTICO DE PROTEÇÃO DAS CHAPAS DE AÇO INOX DEVE PODER SER FACILMENTE REMOVIDO PELO USUÁRIO, SENDO IMPRESCINDÍVEL QUE NA MONTAGEM DO APARELHO O FILME SEJA PREVIAMENTE REMOVIDO: DE TODAS AS SUAS PARTES INTERNAS; DAS DOBRAS DAS PORTAS; DE QUALQUER OUTRA PARTE JUNTO A DOBRAS; SOB QUALQUER ELEMENTO SOBREPOSTO.				
16	36	GELADEIRA DE USO DOMÉSTICO FROSTFREE RF2 - REFRIGERADOR VERTICAL COMBINADO, LINHA BRANCA, SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO ¿FROSTFREE¿, VOLTAGEM 110V OU 220V (CONFORME DEMANDA). O REFRIGERADOR DEVERÁ POSSUIR CERTIFICAÇÃO INMETRO APRESENTANDO CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA ""A"" CONFORME ESTABELECIDO NA PORTARIA N.º 20, DE 01 DE FEVEREIRO DE 2006. DIMENSÕES APROXIMADAS: 176X62X 69CM (AXLXP). CAPACIDADE TOTAL (VOLUME INTERNO): MÍNIMA DE 300 LITROS. CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS: GABINETE EXTERNO DO TIPO MONOBLOCO E PORTAS REVESTIDAS EM CHAPA DE AÇO COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA (EM PÓ), NA COR BRANCA. SISTEMA DE ISOLAMENTO TÉRMICO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO NO GABINETE E NAS PORTAS. GABINETE TIPO ""DUPLEX"" COM DUAS (2) PORTAS (FREEZER E REFRIGERADOR). PARTES INTERNAS REVESTIDAS COM PAINÉIS PLÁSTICOS MOLDADOS COM RELEVOS PARA SUPORTE DAS PRATELEIRAS INTERNAS DESLIZANTES. CONJUNTO DE PRATELEIRAS DE VIDRO TEMPERADO REMOVÍVEIS E REGULÁVEIS. PRATELEIRAS DA PORTA E CESTOS PLÁSTICOS, REMOVÍVEIS E REGULÁVEIS. GAVETA PLÁSTICA PARA ACONDICIONAMENTO DE FRUTAS, VERDURAS E LEGUMES. PRATELEIRA E/OU GAVETA PLÁSTICA NO COMPARTIMENTO DO FREEZER. FORMAS PARA GELO NO COMPARTIMENTO DO FREEZER. GAXETAS MAGNÉTICAS PARA VEDAÇÃO HERMÉTICA DAS PORTAS COM O GABINETE. BATENTES DAS PORTAS DOTADOS DE SISTEMA ANTITRANSPIRANTE. DOBRADIÇAS METÁLICAS. SAPATAS NIVELADORAS. SISTEMA DE CONTROLE DE TEMPERATURA POR MEIO DE TERMOSTATO AJUSTÁVEL. SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO ¿FROSTFREE¿. GÁS REFRIGERANTE R600A. OBS.1: O GÁS A SER UTILIZADO NO PROCESSO DE REFRIGERAÇÃO NÃO PODERÁ SER PREJUDICIAL À CAMADA DE OZÔNIO, CONFORME PROTOCOLO DE MONTREAL DE 1987; AO DECRETO FEDERAL Nº 99.280 DE 07/06/90, E À RESOLUÇÃO CONAMA Nº 267 DE 2000. OBS.2: 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 5445 DE 12/05/05. DIMENSIONAMENTO DA FIAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A CORRENTE DE OPERAÇÃO. PLUGUE E CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO COM CERTIFICAÇÃO INMETRO. VOLTAGEM: 110V / 220V (CONFORME DEMANDA). INDICAÇÃO DA VOLTAGEM NO CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO (RABICHO) DO	UN	8	3.833,3333	30.666,6700

		APARELHO. CERTIFICAÇÃO INMETRO APRESENTANDO CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA ""A"", CONFORME ESTABELECIDO NA PORTARIA N.º 20, DE 01 DE FEVEREIRO DE 2006. REQUISITOS DE SEGURANÇA: O PRODUTO DEVE ATENDER OS REQUISITOS DE SEGURANÇA ESTABELECIDOS NA NM 60335- 1: 2006 - SEGURANÇA DE APARELHOS ELETRODOMÉSTICOS E SIMILARES - PARTE 1: REQUISITOS GERAIS. MATÉRIAS-PRIMAS, TRATAMENTOS E ACABAMENTOS: AS MATÉRIAS PRIMAS UTILIZADAS NA FABRICAÇÃO DO EQUIPAMENTO DEVEM ATENDER ÀS NORMAS TÉCNICAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. GABINETE E PARTE EXTERNA DA(S) PORTA(S) EM CHAPA DE AÇO GALVANIZADA OU FOSFATIZADA COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA EM PÓ, POLIÉSTER, NA COR BRANCA. ARAMADOS GALVANIZADOS OU FOSFATIZADOS COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA EM PÓ, POLIÉSTER, NA COR BRANCA. ELEMENTOS DE FIXAÇÃO EXPOSTOS, PARAFUSOS E ARRUELAS DEVERÃO POSSUIR PROTEÇÃO ADEQUADA CONTRA CORROSÃO/OXIDAÇÃO.				
16	37	FORNO DE MICROONDAS 30L MI - FORNO DE MICROONDAS. CAPACIDADE: VOLUME ÚTIL MÍNIMO DE 30 LITROS, RESULTADO DO PRODUTO DAS DIMENSÕES INTERNAS DA CAVIDADE DO EQUIPAMENTO. CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS: GABINETE MONOBLOCO EM AÇO GALVANIZADO REVESTIDO INTERNA E EXTERNAMENTE COM PINTURA ELETROSTÁTICA EM PÓ, NA COR BRANCA. ILUMINAÇÃO INTERNA. PAINEL DE CONTROLE DIGITAL COM FUNÇÕES PRÉ-PROGRAMADAS. TIMER. RELÓGIO. PORTA COM VISOR CENTRAL, DOTADA DE PUXADOR E/OU TECLA DE ABERTURA. DISPOSITIVOS E TRAVAS DE SEGURANÇA. SAPATAS PLÁSTICAS. PRATO GIRATÓRIO EM VIDRO. DIMENSIONAMENTO DA FIAÇÃO, PLUGUE E CONECTORES ELÉTRICOS COMPATÍVEIS COM A CORRENTE DE OPERAÇÃO. PLUGUE E CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO COM CERTIFICAÇÃO INMETRO. VOLTAGEM: 110V OU 220V (CONFORME DEMANDA). INDICAÇÃO DA VOLTAGEM NO CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO (RABICHO) DO APARELHO. SELO DE CERTIFICAÇÃO INMETRO. MATÉRIAS-PRIMAS, TRATAMENTOS E ACABAMENTOS: AS MATÉRIAS PRIMAS UTILIZADAS NA FABRICAÇÃO DO EQUIPAMENTO DEVEM ATENDER ÀS NORMAS TÉCNICAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVERÃO ESTAR ISENTAS DE REBARBAS E ARESTAS CORTANTES. TODAS AS FIXAÇÕES VISÍVEIS, PARAFUSOS, ARRUELAS DEVERÃO POSSUIR PROTEÇÃO ADEQUADA CONTRA CORROSÃO/OXIDAÇÃO OU SEREM FABRICADOS EM AÇO INOX. AS DOBRADIÇAS E VEDAÇÕES DA PORTA, BEM COMO PARTES ASSOCIADAS DEVEM SER CONSTRUÍDAS DE MODO A SUPORTAR DESGASTES EM USO NORMAL.	UN	8	1.443,3333	11.546,6700
16	38	FOGÃO INDUSTRIAL 06 BOCAS FG1 - FOGÃO INDUSTRIAL CENTRAL DE 6 BOCAS COM FORNO E TORNEIRAS DE CONTROLE EM DOIS LADOS OPOSTOS, FIXADAS EM TUBO DE ALIMENTAÇÃO (GAMBIARRA), ALIMENTADO POR GLP (GÁS LIQUEFEITO DE PETRÓLEO) OU GÁS NATURAL, E COM QUEIMADORES DOTADOS DE DISPOSITIVO 2 SUPERVISOR DE CHAMA 2. O TAMANHO DAS BOCAS SERÁ DE 30X30CM E 3 QUEIMADORES SIMPLES SENDO 3 QUEIMADORES DUPLOS C/ CHAPA OU BANHO MARIA E C/ FORNO. 4 PÉS EM PERFIL 2 L 2 DE AÇO INOX E SAPATAS REGULÁVEIS CONSTITUÍDAS DE BASE METÁLICA E PONTEIRA MACIÇA DE MATERIAL POLIMÉRICO, FIXADAS DE MODO QUE O EQUIPAMENTO FIQUE A APROXIMADAMENTE 50 MM DO PISO. DIMENSÕES: 83X107X84 CM (AXLXP).	UN	4	1.646,6667	6.586,6700
		MÁQUINA DE LAVAR LOUÇAS INDUSTRIAL TIPO MONOCÂMARA LV - LAVA LOUÇA INDUSTRIAL, TIPO MONOCÂMARA. PRÉ-REQUISITOS: É DE INTEIRA RESPONSABILIDADE DO CLIENTE TODA INSTALAÇÃO PREDIAL, CUJOS PROCEDIMENTOS ABAIXO DEVEM SER OBSERVADOS. PROCEDIMENTOS PARA INSTALAÇÃO: A INSTALAÇÃO DA MÁQUINA LAVA LOUÇA DEVE SER FEITA COM OS NECESSÁRIOS CUIDADOS PARA EVITAR PROBLEMAS E DANOS AO EQUIPAMENTO E GARANTIR SUA PLENA UTILIZAÇÃO. AO RECEBER O EQUIPAMENTO VERIFICAR SE O MESMO SOFREU DANOS DE TRANSPORTE. EM CASO DE SUSPEITA NOTIFICAR IMEDIATAMENTE O REVENDEDOR OU A FÁBRICA. A INSTALAÇÃO DA LAVA LOUÇA REQUER: REDE ELÉTRICA (ENERGIA); REDE HIDRÁULICA (ÁGUA); REDE SANITÁRIA (ESGOTO); OBSERVAÇÕES GERAIS: A GARANTIA NÃO ENGLOBA DANOS RESULTANTES DO NÃO CUMPRIMENTO DAS PRESENTES INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO. REQUISITOS PARA INSTALAÇÃO: ENERGIA ELÉTRICA: CERTIFICAR-SE QUE AS CARACTERÍSTICAS ELÉTRICAS DA REDE PREDIAL ESTÃO DE ACORDO COM AS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DA MÁQUINA A SER ADQUIRIDA. PONTO DE INSTALAÇÃO ELÉTRICA EXCLUSIVO PARA A LAVADORA, COM DISTÂNCIA MÁXIMA DE 10 METROS DO QUADRO DE DISTRIBUIÇÃO, QUE ATENDA AS CARACTERÍSTICAS DA VOLTAGEM ESCOLHIDA. POTÊNCIA REQUERIDA: 6,7 KW; 220V BIFÁSICO: COM FIAÇÃO DE TERRA; DISJUNTOR BIPOLAR 50ª POR FASE; FIAÇÃO MÍNIMA DE 10MM2; 220V TRIFÁSICO: COM FIAÇÃO DE TERRA, DISJUNTOR TRIPOLAR 30ª POR FASE; FIAÇÃO MÍNIMA DE 4MM2; 380V TRIFÁSICO: COM FIAÇÃO DE TERRA E NEUTRO; DISJUNTOR TRIPOLAR 20ª POR FASE; FIAÇÃO				

16	39	MÍNIMA DE 4 MM2; 440V TRIFÁSICO: COM FIAÇÃO DE TERRA; DISJUNTOR TRIPOLAR 15ª POR FASE; FIAÇÃO MÍNIMA DE 4MM2.ÁGUA: ÁGUA FRIA; ROSCA 3/4" BSP, COM REGISTRO DE GAVETA E PRESSÃO ENTRE 1 E 3,5 BAR. RECOMENDA-SE O USO DE FILTRO DE RESÍDUOS. ESGOTO (DRENO) TUBULAÇÃO EM NÍVEL ABAIXO DA BASE DA LAVADORA, DE 50MM, DE MATERIAL RESISTENTE PARA SUPORTAR A TEMPERATURA DA ÁGUA PARA ENXAGUE, PREVISTA PELA MÁQUINA.DIMENSÕES E TOLERÂNCIA: DA MÁQUINA: LARGURA: 595MM; PROFUNDIDADE: 615MM; ALTURA: 840MM; ESPAÇO ÚTIL DE LAVAGEM: LARGURA: 495MM; PROFUNDIDADE: 495MM; ALTURA: 340MM; TOLERÂNCIA: +/- 20%CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS: OPERAÇÕES: LAVAGEM E ENXÁGUE, REALIZADOS ATRAVÉS DE BRAÇOS GIRATÓRIOS SUPERIORES E INFERIORES. PRODUÇÃO MECÂNICA: 576 PRATOS OU 270 BANDEJAS OU 3.200 TALHERES OU 1.152 COPO/HORA. CAPACIDADE POR GAVETA: 33 PRATOS (DIÂMETRO 190MM) 18 PRATOS (DIÂMETRO 300MM) OU 9 BANDEJAS OU 100 TALHERES OU 36 COPOS (DIÂMETRO 70MM) OU 50 XÍCARAS (DIÂMETRO 60MM).CAPACIDADE MECÂNICA: MÍNIMA DE 32 CICLOS (GAVETAS POR HORA). TEMPO DE CICLO: (LAVAGEM + ENXÁGUE): 112 SEGUNDOS. PAINEL DE COMANDO: UMA TECLA LIGA/DESLIGA E UMA DE OPERAÇÃO. AUTO-STAR: QUE INICIA AUTOMATICAMENTE O CICLO AO SE FECHAR A PORTA. PORTA RÍGIDA E RESISTENTE PARA APOIO DAS GAVETAS NA CARGA E DESCARGA DE LOUÇAS. CONTROLES AUTOMÁTICOS: DE TEMPO DE CICLO, DO NÍVEL DE ÁGUA DO TANQUE DE LAVAGEM E DAS TEMPERATURAS DAS ÁGUAS DA LAVAGEM E DO ENXÁGUE. SEGURANÇA: INTERRUPTOR QUE INTERROMPE O CICLO CASO A PORTA SEJA ABERTA. FILTRO DE MOTO-BOMBA DE LAVAGEM, DRENO, BRAÇOS DE LAVAGEM E ENXÁGUE E TAMPÕES DESSES BRAÇOS REMOVÍVEIS MANUALMENTE, SEM NECESSIDADE DE FERRAMENTAS.AQUECIMENTO DE ÁGUA PARA LAVAGEM E ENXÁGUE: ELÉTRICO. TEMPERATURA DA ÁGUA PARA LAVAGEM: DE 55° A 65°C. TEMPERATURA DA ÁGUA PARA ENXÁGUE: DE 80° A 90°C POTÊNCIA DA BOMBA DE LAVAGEM: 1CV. POTÊNCIA DA BOMBA DE ENXÁGUE: 0.5CV. ACESSÓRIOS: AQUECEDOR ELÉTRICO DE ÁGUA E ENXÁGUE. CONJUNTO PRESSURIZADOR DE ENXÁGUE.KIT DE GAVETAS, CONTENDO 01 GAVETA (RACK 'S) DE PINOS PARA PRATOS E BANDEJAS; ½ GAVETA (RACK) LISA PARA CUMBUCAS, MOLHEIRAS E PEÇAS DE TAMANHOS DIVERSOS. KIT DE INSTALAÇÃO CONTENDO MANGUEIRAS DE ÁGUA E ESGOTO E CABO ELÉTRICO COM 1 METRO DE COMPRIMENTO, NO MÍNIMO. ACESSÓRIOS OPCIONAIS: GAVETAS (RACK 'S) PARA COPOS EM TAMANHOS DIVERSOS; GAVETAS (RACK 'S) PARA 200 TALHERES EM PÉ. ESTRUTURA DE APOIO EM AÇO INOXIDÁVEL. COBERTURA H: ACRÉSCIMO DE 6CM NA ALTURA DE LAVAGEM. KIT 440 VOLTS. TERMÔMETROS DIGITAIS.MATÉRIAS-PRIMAS, TRATAMENTOS E ACABAMENTOS: AS MATÉRIAS PRIMAS UTILIZADAS NA FABRICAÇÃO DO EQUIPAMENTO DEVEM ATENDER ÀS NORMAS TÉCNICAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. TODAS AS SOLDAS UTILIZADAS NOS COMPONENTES EM AÇO INOX DEVERÃO SER DE ARGÔNIO E POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. ESTRUTURA DO EQUIPAMENTO FABRICADO EM AÇO INOXIDÁVEL AISI 304. O EQUIPAMENTO E SEUS COMPONENTES DEVEM SER ISENTOS DE REBARBAS, ARESTAS CORTANTES OU ELEMENTOS PERFURANTES.	UN	4	4.783,3333	19.133,3300
16	40	FREEZER VERTICAL FZ - FREEZER VERTICAL, LINHA BRANCA, SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO "FROSTFREE". O REFRIGERADOR DEVERÁ POSSUIR CERTIFICAÇÃO DO INMETRO APRESENTANDO CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA "A" OU B, CONFORME ESTABELECIDO NA PORTARIA N.º 20, DE 01 DE FEVEREIRO DE 2006. DIMENSÕES APROXIMADAS: 169X67X59,3CM (AXLXP). CAPACIDADE TOTAL (VOLUME INTERNO): 300 LITROS.CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS: GABINETE EXTERNO DO TIPO MONOBLOCO E PORTA REVESTIDA EM CHAPA DE AÇO COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA (EM PÓ), NA COR BRANCA. SISTEMA DE ISOLAMENTO TÉRMICO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO NO GABINETE E NAS PORTAS. PARTES INTERNAS REVESTIDAS COM PAINÉIS PLÁSTICOS MOLDADOS COM RELEVOS PARA SUPORTE DAS PRATELEIRAS E GAVETAS DESLIZANTES. GAVETAS TRANSPARENTES E REMOVÍVEIS EM ACRÍLICO. COMPARTIMENTO DE CONGELAMENTO RÁPIDO. LÂMPADA INTERNA. FORMAS PARA GELO. GAXETAS MAGNÉTICAS PARA VEDAÇÃO HERMÉTICA DAS PORTAS COM O GABINETE. BATENTES DAS PORTAS DOTADOS DE SISTEMA ANTITRANSPIRANTE. DOBRADIÇAS METÁLICAS. PÉS COM RODÍZIOS. SISTEMA DE CONTROLE DE TEMPERATURA POR MEIO DE TERMOSTATO AJUSTÁVEL DIGITAL EXTERNO. SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO "FROSTFREE". GÁS REFRIGERANTE: OBS.1: O GÁS A SER UTILIZADO NO PROCESSO DE REFRIGERAÇÃO NÃO PODERÁ SER PREJUDICIAL À CAMADA DE OZÔNIO, CONFORME PROTOCOLO DE MONTREAL DE 1987; AO DECRETO FEDERAL N.º 99.280 DE 07/06/90, E À RESOLUÇÃO CONAMA N.º 267 DE 2000. OBS. 2: O GÁS REFRIGERANTE DEVE AINDA PREFERENCIALMENTE POSSUIR BAIXO ÍNDICE GWP	UN	4	5.816,6667	23.266,6700

		(Δ GLOBAL WARMING POTENTIAL Δ POTENCIAL DE AQUECIMENTO GLOBAL), CONFORME PROTOCOLO DE KYOTO DE 1997 E DECRETO FEDERAL Nº 5445 DE 12/05/05. PLUGUE E CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO COM CERTIFICAÇÃO INMETRO. VOLTAGEM: 110V / 220V (CONFORME DEMANDA). INDICAÇÃO DA VOLTAGEM NO CORDÃO DE ALIMENTAÇÃO (RABICHO) DO APARELHO. CERTIFICAÇÃO INMETRO APRESENTANDO CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA "A" OU BΔ. REQUISITOS DE SEGURANÇA: O PRODUTO DEVE ATENDER OS REQUISITOS DE SEGURANÇA ESTABELECIDOS NA NM 60335- 1: 2006 - SEGURANÇA DE APARELHOS ELETRODOMÉSTICOS E SIMILARES - PARTE 1: REQUISITOS GERAIS. MATÉRIAS-PRIMAS, TRATAMENTOS E ACABAMENTOS: AS MATÉRIAS PRIMAS UTILIZADAS NA FABRICAÇÃO DO EQUIPAMENTO DEVEM ATENDER ÀS NORMAS TÉCNICAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. GABINETE E PARTE EXTERNA DA PORTA EM CHAPA DE AÇO GALVANIZADA OU FOSFATIZADA COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA EM PÓ, POLIÉSTER, NA COR BRANCA. ARAMADOS GALVANIZADOS OU FOSFATIZADOS COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA EM PÓ, POLIÉSTER, NA COR BRANCA. ELEMENTOS DE FIXAÇÃO EXPOSTOS, PARAFUSOS E ARRUELAS DEVERÃO POSSUIR PROTEÇÃO ADEQUADA CONTRA CORROSÃO/ OXIDAÇÃO.				
17	41	CONJ. COLCHONETE P/ TROCADOR DA CRECHE CO2 - COLCHONETE PARA TROCADOR DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO. DIMENSÕES: COMPRIMENTO: 100CM; LARGURA: 60CM; ESPESSURA: 05CM. TOLERÂNCIAS DO PRODUTO ACABADO COM BASE NAS DIMENSÕES DECLARADAS NA ETIQUETA, DE +OU- 1,5CM PARA LARGURA E COMPRIMENTO E -0,5CM/+1,5CM PARA A ALTURA. CARACTERÍSTICAS: REVESTIMENTO EM MATERIAL TÊXTIL PLASTIFICADO, ΔATÓXICOΔ, REF. ΔCORINOΔ, NA COR AZUL REAL, IMPERMEÁVEL, COM ACABAMENTO EM COSTURA SIMPLES E ACABAMENTO EM CADARÇO IMPERMEÁVEL; ESPUMA COM DENSIDADE NOMINAL KG/M³: D-20. NORMA ABNT NBR 8537.RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL ATENDER ÀS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL.QUANTIDADE: 03 UNIDADES	CJ	8	425,0000	3.400,0000
17	42	CONJ. COLCHONETE PARA REPOUSO C03 - COLCHONETE DE LÂMINA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO PARA USO INFANTIL, CERTIFICADO PELO INMETRO E EM CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13579-1. DIMENSÕES: COMPRIMENTO: 185CM; LARGURA: 65CM; ESPESSURA: 05CM. CARACTERÍSTICAS: REVESTIMENTO EM MATERIAL TÊXTIL PLASTIFICADO, ΔATÓXICOΔ, REF. ΔCORINOΔ, NA COR AZUL REAL, IMPERMEÁVEL, COM ACABAMENTO EM COSTURA SIMPLES E ACABAMENTO EM CADARÇO IMPERMEÁVEL; ESPUMA COM DENSIDADE NOMINAL KG/M³: D-20. NORMA ABNT NBR 8537. RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL ATENDER ÀS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL.QUANTIDADE: 04 UNIDADES	CJ	48	740,0000	35.520,0000
		BERÇO COM COLCHÃO BÇ1 - CONJUNTO DE BERÇO COM COLCHÃO COMPOSTO POR BERÇO EM MDP REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO E COLCHÃO EM ESPUMA D28. BERÇO - DIMENSÕES: COMPRIMENTO TOTAL INCLUINDO CABECEIRAS: 1200MM (+OU- 10MM), LARGURA TOTAL INCLUINDO GRADES: 670MM (+OU- 10MM), ALTURA DAS CABECEIRAS CONSIDERANDO A ESTRUTURA TUBULAR: 1000MM (+OU- 10MM), ALTURA DA BARRA SUPERIOR DAS GRADES: 855MM (+OU- 10MM), EXTENSÃO VERTICAL DAS GRADES: 750MM (+OU- 10MM), DISTÂNCIA REGULÁVEL DA SUPERFÍCIE DO COLCHÃO À BARRA SUPERIOR DAS GRADES: DE 180 A 480MM (FAIXA DE REGULAGEM). ESTRUTURA: PÉS EM TUBOS DE AÇO, SECÇÃO CIRCULAR ENTRE 1 1/4" E 2", EM CHAPA 14 (1,9MM), CONFORMADO EM FORMA DE ΔUΔ INVERTIDO CONFIGURANDO A ESTRUTURA DE CADA CABECEIRA; QUADRO DO ESTRADO EM TUBOS DE AÇO CARBONO, SECÇÃO RETANGULAR COM DIMENSÕES DE 40X20 OU 40X40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); ESTRADO EM CHAPA INTEIRIÇA DE MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP NA COR BRANCA, TOPOS ENCABEÇADOS EM TODO PERÍMETRO COM FITA DE BORDO DE 2MM, ATÓXICA, NA MESMA COR E TONALIDADE DO LAMINADO; 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 COM TOPOS ENCABEÇADOS EM TODO PERÍMETRO (INCLUSIVE NAS ABERTURAS), COM FITA DE BORDO DE 2MM, COM ACABAMENTO SUPERFICIAL LISO, ATÓXICAS, NA MESMA COR E TONALIDADE DO LAMINADO. CINCO (05) ABERTURAS COM DIMENSÕES ESPAÇADAS CONFORME OS REQUISITOS DA NORMA ABNT NBR 15860 (PARTE 1); CABECEIRAS EM MDP, ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO-BP TEXTURIZADO, NA COR BRANCA , COM BORDAS ARREDONDADAS, E TOPOS ENCABEÇADOS EM TODO PERÍMETRO COM FITA DE BORDO DE 2MM, COM				

18	43	ACABAMENTO SUPERFICIAL LISO, ATÓXICAS, NA MESMA COR E TONALIDADE DO LAMINADO. QUATRO RODÍZIOS PARA PISOS FRIOS, COM SISTEMA DE FREIO 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); FIXAÇÃO DOS COMPONENTES ATRAVÉS DE PORCA CILÍNDRICA 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 (REFERÊNCIA RAL 7040). REQUISITOS DE SEGURANÇA: O BERÇO DEVE ATENDER AOS REQUISITOS DE SEGURANÇA ESTABELECIDO NA NBR 15860 1:2010 - MÓVEIS e BERÇOS E BERÇOS DOBRÁVEIS INFANTIS TIPO DOMÉSTICO e PARTE 1: REQUISITOS DE SEGURANÇA. RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO DO BERÇO É INDISPENSÁVEL ATENDER ÀS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS VIGENTES ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO, QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIES LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. AS UNIÕES ENTRE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO. DEVERÃO SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. PARA FABRICAÇÃO DO COLCHÃO É INDISPENSÁVEL ATENDER ÀS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS VIGENTES ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. COLCHÃO - DIMENSÕES: COMPRIMENTO: 1150MM, LARGURA: 620MM, ESPESSURA: 120MM. CARACTERÍSTICAS: ESPUMA DE POLIURETANO FLEXÍVEL COM DENSIDADE D18, INTEGRAL (TIPO e SIMPLES e), REVESTIDO EM UMA DAS FACES E NAS LATERAIS EM TECIDO JACQUARD, COSTURADO EM MATELASSÉ (ACOLCHOADO), COM FECHAMENTO PERIMETRAL TIPO VIÉS, E COM ACABAMENTO DA OUTRA FACE DO COLCHÃO PLASTIFICADO, CONFORME REQUISITOS DA NORMA ABNT NBR 13579 (PARTES 1 E 2). TRATAMENTO ANTIALÉRGICO E ANTI-ÁCARO NOS TECIDOS. OBS: O COMPRIMENTO E A LARGURA MÍNIMA DO COLCHÃO A SER UTILIZADO COM O BERÇO, DEVEM SER TAIS QUE O ESPAÇO ENTRE O COLCHÃO E AS LATERAIS E AS EXTREMIDADES NÃO EXCEDA 3CM.	CJ	64	1.743,3333	111.573,3300
----	----	--	----	----	------------	--------------