

PRIMEIRO TERMO ADITIVO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS 080/2021 FIRMADA ENTRE O MUNICÍPIO DE LAGOA SANTA E A EMPRESA COMERCIAL OFFICE MINAS LTDA – ME

CONTRATANTE: MUNICÍPIO DE LAGOA SANTA/MG

CNPJ: 73.357.469/0001-56

Endereço: Rua São João, 290 – Centro Lagoa Santa/MG – CEP: 33.230-103

Representado pelo **PREFEITO MUNICIPAL**, Rogério César de Matos Avelar, inscrito no CPF sob o nº 371.628.106-91 e Cl nº M-1.083.665 SSP/MG, pela **SECRETÁRIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**, Nila Alves de Rezende, inscrita no s CPF sob o n° 316.278.976.15 e Cl n° M-2.976.574 SSP/MG, pelo **SECRETÁRIO MUNICIPAL DE SAÚDE**, Gilson Urbano de Araújo, inscrito no CPF sob o n° 542.545.746-49 e Cl n° 249.959.264, SSP/MG, pelo **SECRETÁRIO MUNICIPAL DE DESENVOLVIMENTO URBANO**, Breno Salomão Gomes, inscrito no CPF sob o n° 943.061.846-68 e Cl n° MG-6.062.132, conforme Decreto Municipal n° 3.988/2020.

CONTRATADA: COMERCIAL OFFICE MINAS LTDA - ME

CNPJ: 27.993.196/0001-23

Endereço: Avenida Brasil, nº 900, Mangabeiras

Formiga/MG – CEP: 35.577-170

Representada por Jader da Costa Silva, inscrito no CPF sob o nº 037.820.126-

31 e CI nº MG-107.918-41.

As partes acima identificadas celebram o presente termo aditivo à Ata de Registro de Preços n° 080/2021, decorrente de Pregão Eletrônico n° 084/2021, firmada em 15 de dezembro de 2021, resolvendo alterar o referido instrumento em decorrência de realinhamento dos itens 18, 51, 82, 83, 84, 85 e 86 da referida Ata RP, conforme Processo Administrativo Externo n° 06847/2022 e inclusão da Cláusula Quadragésima Primeira, nos termos do artigo 65, I "a", e II "d" da Lei Federal n° 8.666/1993, nas seguintes condições:

CLÁUSULA PRIMEIRA:

Alteram-se os valores dos itens 18, 51, 82, 83, 84, 85 e 86, presentes no Anexo Único da Ata RP, que ficam, a partir desta data, realinhados nos seguintes termos:

I	ITENS PARA O FORNECEDOR						
	ITEM	QTD	UN	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR	VALOR
	I I LIVI	ני	5	DESCRIÇÃO	MAINCA	LICITADO	REALINHADO
	18	40	UN	CADEIRA ALTA PARA ALIMENTACAO EM FERRO PARA BEBE, ESTOFADA, PLASTIFICADA CADEIRAS PARA ALIMENTAÇÃO COM BANDEJAS REMOVÍVEIS COM GARRAS LATERAIS FACILMENTE ACIONÁVEIS. DEVERÁ POSSUIR PEDANAS (APOIO PARA OS PÉS DA CRIANÇA) EM PLÁSTICO, ENCOSTO E ASSENTO EM TECIDO PLÁSTICO LAMINADO COLORIDO E ACOLCHOADO DE FÁCIL LIMPEZA. ESTRUTURA TUBULAR EM FERRO DE 3/4 PINTADO COM PINTURA ELETROSTÁTICA NA COR BRANCA, PROJETADA	GALZER ANO / STANDA RT II	348,00	420,19



PARA MANTER A ESTABILIDADE E TRAVAS EM ARCO PARA MANOR SUSTENTAÇÃO. CINTO DE SEGURANÇA DE CINCO PONTOS EM NYLON LAVÁVEL ALTURA FINAL DO PRODUTO: 105 CM. COMPRIMENTO: 56 CM. LARGURA: 68 CM. ESTANTE ACO 6 PRATELEIRAS CA LAPA 14 TODOS OS COMPONENTES DA ESTANTE DEVEM SER CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE AÇO SAE 1008 A 1012. SENDO COLUNAS EM CHAPA 141 A E PRATELEIRA CHAPA #22. A ESTANTE DEVE CONSTITUIR DE 04 COLUNAS COM SEÇÃO EM L, ESPESSURA DE 1,90 MM (#14), ABAS DE 35 MM PERFURADAS EM PASSO DE 50 MM PARA AJUSTE DE ALTURA DAS PRATELEIRAS. SEIS (06) PRATELEIRAS REMOVÍVEIS QUE POSSIBILITEM A REGULAGEM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE 0,75 MM (#22), CADA PRATELEIRA DEVE POSSUI UM REFORÇO EM ÓMEÇA, NA MESMA ESPESSURA DE 0,45 MM (#14), A PARTE FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVERÁ CONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÊNCIA E MENOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES. AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS ÁS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 19 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÁS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMBIODE INFERIOR DE CADA COUNA, EVITANDO O DE COMO DIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 19 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÁS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMBIODE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O MOYEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORM SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES, O MOVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU PALICAÇÃO DE TINTA PÓ HIBRIDA POR PROCESSO DE TINTA PÓ HIBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA AL ETRECOSTÁTICA A CON CINZA CRISTAL. COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MICRONOS, A POLIMERIZAÇÃO DO PENDUECSSO DE DADERÉNCIA LE INTERDISTANCIA DO PENDUECOS. MAS SAMENTOS ON A PECA ALCANÇANDO NO MO MINIMO 200° C POR U		1		DADA MANTED A FOTABUIDADE E TOANCO TO	1		
SEGURANÇA DE CINCO PONTÓS EM NYLON LAYÁVEL ALTURA FINAL DO PRODUTO: 105 CM. COMPRIMENTO: 56 CM. LARGURA: 68 CM. ESTANTE ACO 6 PRATLELIRAS CHAPA 14 TODOS OS COMPONENTES DA ESTANTE DEVEM SER CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE AÇO SAE 1008 A 1012, SENDO COLUNAS EM CHAPA #14 E PRATELEIRA CHAPA #22 A ESTANTE DEVE CONSTITUIR DE 04 COLUNAS EM CHAPA #14 E PRATELEIRA CHAPA #22 A ESTANTE DEVE CONSTITUIR DE 190 MM (#14), ABAS DE 25 MM PERFURADAS EM PASSO DE 50 MM PARA AJUSTE DE ALTURA DAS PRATELEIRAS SEIS (96) PRATELEIRAS REMOVIVEIS QUE POSSIBILITEM A REGULAGEM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE 0,75 MM (#22), CADA PRATELEIRAS DEVE POSSUI UM REFORÇO EM ÓMEGA NA MESMA ESPESSURA DE 0.45 MM (#26), A PARTE FRONTAL E POSTERICRO DE CADA PRATELEIRA DEVERÁ CONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTENCIA E MEMOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANITES AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS A SENTAVADOS COM PORCAS, LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X. COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS AS COLUNAS POR PARAFUSOS SENTAVADOS COM PORCAS, LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X. COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS AS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DUEM SER CONSTITUIDAS EM MATERIAL POLIMERICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. 51 74 UN CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. DE TOMERS AS PRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAZE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÁNICO, O QUE GARANTE AO MOVEL CAMADAS DE FOSFATIZO DE TIRITADOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÁNICO, O QUE GARANTE AO MOVEL CAMADAS DE FOSFATIZO DE TIRITA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE ADERENCIA ELETROSTÂTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MEDIA DE CAMADA ENTRE 60 MICRONS, A POLI							
LAVÁVEL. ALTURA FINAL DO PRODUTO; 105 CM. COMPRIMENTO; 56 CM. LARGURA: 68 CM. ESTANTE ACO 6 PRATELEIRAS CHAPA 14 TODOS OS COMPONENTES DA ESTANTE DEVEM SER CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE AÇO SAE 1008 A 1012 SENDO COLUNAS EM CHAPA #14 E PRATELEIRA CHAPA #22. A ESTANTE DEVE CONSTITUIR DE DE COLUNAS EM CHAPA #14 E PRATELEIRA CHAPA #22. A ESTANTE DEVE CONSTITUIR DE DE COLUNAS COM SEÇÃO EM L ESPESSURA DE 1.90 MM (#14), ABAS DE 35 MM PERFURADAS EM PASSO DE 50 MM PAPA ALUSTE DE ALTURA DAS PRATELEIRAS SEIS (16) PRATELEIRAS REMOVÍVEIS QUE POSSIBILITEM A REGULAGEM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE 0,75 MM (#22), CADA PRATELEIRA DEVE POSSUI UM REFORÇO EM ÓMEGA, NA MESMA ESPESSURA DE 0.45 MM (#26), A PARTE FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVE POSSUI UM REFORÇO EM ÓMEGA, NA MESMA ESPESSURA DE 0.45 MM (#26), A PARTE FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVERÁ CONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTENCIA E MEMOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES. AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE 0.8 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X. COM ESPESSURA DE 19 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÁS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUIDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGIONSO DEVE COCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFATICA. LIANA SPRAY COM DESENORAXE E FOSFATIZACÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR NORGÂNICO. O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA Á INTEMPÉRIES. O MOVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMENIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTINUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE ADERRICALA ELETROSTÁTICA NA COR CIUXA CRISTÂL. COM MEDIA DE CAMADA ENTRE 60 MICRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVO COCRER EM ESTUFAS CONTINUAS COM A PECA ALCANÇANDO NO MINIMO 200° C POR UM PERÍ							
COMPRIMENTO: 56 CM. LARGURA: 86 CM. ESTANTE ACO 6 PRATLELERAS CHAPA 14 TODOS OS COMPONENTES DA ESTANTE DEVEM SER CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE ACO SAE 1008 A 1012 SENDO COLUNAS EM CHAPA #14 E PRATELEIRA CHAPA #22 A ESTANTE DEVE CONSTITUR DE 04 COLUNAS CM SEÇÃO EM L, ESPESSURA DE 1,90 MM (#14), ABAS DE 35 MM PERFURADAS EM PASSO DE 50 MM PARA AJUSTE DE ALTURA DAS PRATELEIRAS. SEIS (16) PRATELEIRA SEMOVIVEIS QUE POSSIBILITEM A REGULAGEM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE 0,75 MM (#22), CADA PRATELEIRA DEVE POSSUIJ UM REFORÇO EM ÓMEGA, NA MESMA ESPESSURA DE 0,45 MM (#26), A PARTE FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVE POSSUIJ UM REFORÇO EM ÓMEGA, NA MESMA ESPESSURA DE 0,45 MM (#26), A PARTE FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVERÁ CONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÊNCIA E MENOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES. AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X. COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÁS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUIDAS EM MATERIAL POLIMERICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO ON PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE COORRER POR MEIO DE TUNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENCRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE. ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTIBUÍDAS DE MANNERA UNIFORME SOBBE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEI APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O DUE GARANTE AO MÓVEL CAMADA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MEDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MINIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIM							
ESTANTE ACO 6 PRATELEIRAS CHAPA 14 TODOS OS COMPONENTES DA ESTANTE DEVEM SER CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE AÇO SAE 1008 A 1012, SENDO COLUNAS EM CHAPA #14 E PRATELEIRA CHAPA #22. A ESTANTE DEVE CONSTITUIR DE 04 COLUNAS EM CHAPA #14 E PRATELEIRA CHAPA #22. A ESTANTE DEVE CONSTITUIR DE 04 COLUNAS COM SEÇÃO EM L ESPESSURA DE 1.90 MM (#14), ABAS DE 35 MM PERRIPRADAS EM PASSO DE 50 MM PARA ALUSTE DE ALTURA DAS PRATELEIRAS. SEIS (96) PRATELEIRAS REMOVIVEIS QUE POSSIBILITEM A REGULAGEM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE 0,75 MM (#22), CADA PRATELEIRA DEVE POSSUI UM REFORÇO EM ÓMEGA, NA MESMA ESPESSURA DE 0.45 MM (#25), A PARTE FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVERÁ CONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTENCIA E MEMOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES. AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS AS COLUNAS ATRAVES DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 19, MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÁS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUIDAS EM MATERIAL POLIMERICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFÁTIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR NORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFÁTICA LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFÁTIZAÇÃO DE PINTURA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFÁTIZAÇÃO DE PINTURA DE PROTEÇÃO AO TINTA EM ECUIPAMENTOS CONTINUOS ONDE RECEBEU PALICAÇÃO DE PASSIVADOR NORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFÁTICA LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFÁTICA LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFÁTICA CAMADA ENTIRE DE PROTEÇÃO AO TINTA EM ECUIPAMENTOS CONTINUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERENCIA ELETROSTÁTICA NA COR CIUXA CRISTAL. COM MEDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVEO COCRRER EM							
CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE AÇO SAE 1008 A 1012, SENDO COLUNAS EM CHAPA #14 E PRATELEIRA CHAPA #22. A ESTANTE DEVE CONSTITUIR DE 04 COLUNAS COM SEGÃO EM L. ESPESSURA DE 1,90 MM (#14), ABAS DE 35 MM PERFURADAS EM PASSO DE 50 MM PARA AJUSTE DE ALTURA DAS PRATELEIRAS. SEIS (06) PRATELEIRAS REMOVÍVEIS QUE POSSIBILITEM A REGULAGEM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE 0,75 MM (#22), CADA PRATELEIRA DEVE POSSUI UM REFORÇO EM ÓMEGA, NA MESMA ESPESSURA DE 0,45 MM (#26), A PARTE FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVERA CONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÊNCIA E MENOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES, AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS AS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS, LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS AS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O ON CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O ON CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O ON CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O ON COSTANTE ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APILICAÇÃO DE PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE COGRRER POR MEIO DE FUNDES A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APILICAÇÃO DE PASSIVADOR NORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PO HIBRIDA POR PROCESSO DE TINTER 60 MINI							
1008 A 1012, SENDO COLUNAS EM CHAPA #14 E PRATELEIRA CHAPA #22 A ESTANTE DEVE CONSTITUIR DE 04 COLUNAS COM SEÇÃO EM L. ESPESSURA DE 1,90 MM (#14), ABAS DE 35 MM PERFURADAS EM PASSO DE 50 MM PARA AJUSTE DE ALTURA DAS PRATELEIRAS. SEIS (06) PRATELEIRAS REMOVÍVEIS QUE POSSIBILITEM A REGULAGEM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE 0,75 MM (#22), CADA PRATELEIRA DEVE POSSUI UM REFORÇO EM ÓMEGA, NA MESMA ESPESSURA DE 0,45 MM (#68), A PARTE FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVERA CONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÊNCIA E MENOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES. AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS AS COLUNAS ATRAVES DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÁS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDIALMENTE NA EXTERMÍDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O DISPOSTAS INDIVIDIALMENTE NA EXTERMÍDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PROTEÇÃO FOSFATICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, CARACHADO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO DEFRIMIDAS							
PRATELEIRA CHAPA #22. A ESTANTE DEVE CONSTITUIR DE 04 COLUNAS COM SECAD EM L. ESPESSURA DE 1.90 MM (#14), ABAS DE 35 MM PERFURADAS EM PASSO DE 55 MM PARA AUISTE DE ALTURA DAS PRATELEIRAS. SEIS (06) PRATELEIRAS REMOVÍVEIS QUE POSSIBILITEM A REGULAGEM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE 0,75 MM (#22), CADA PRATELEIRA DEVE POSSUI UM REFORÇO EM ÓMEGA, NA MESMA ESPESSURA DE 0,45 MM (#26), A PARTE FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVERÀ CONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÊNCIA E MENOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CONTANTES, AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS AS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÁS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE COORRER POR MEIO DE TÚNCIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESEMBRAYE FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR A PLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MOVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PO HIBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊRICA LETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MICRONS, A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊRICA RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
CONSTITUIR DE 04 COLUNAS COM SEÇÃO EM L ESPESSURA DE 1,90 MM (#14), ABAS DE 35 MM PERFURADAS EM PASSO DE 50 MM PARA AJUSTE DE ALTURA DAS PRATELEIRAS SEIS (06) PRATELEIRAS REMOVÍVEIS QUE POSSIBILITEM A REGULAGEM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE 0,75 MM (#22), CADA PRATELEIRA DEVE POSSUI UM REFORÇO EM ÓMEGA, NA MESMA ESPESSURA DE 0,45 MM (#26), A PARTE FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVERÁ CONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÊNCIA E MENOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES. AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÁS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESSENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MOVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNIUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HIBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA LELTROSTÂTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MICRONS, A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
ESPESSURA DE 1,90 MM (#14), ABAS DE 35 MM PERFURADAS EM PASSO DE 50 MM PARA AJUSTE DE ALTURA DAS PRATELEIRAS. SEIS (06) PRATELEIRAS REMOVÍVEIS QUE POSSIBILITEM À REGULAGEM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE 0,75 MM (#22), CADA PRATELEIRA DEVE POSSUII UM REFORÇO EM ÔMEGA, NA MESMA ESPESSURA DE 0,45 MM (#26), A PARTE FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVERÁ CONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÊNCIA E MENOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES, AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS ÁS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÁS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE UNIES A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HIBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA LETEROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MICRONS, A POLIMERIZAÇÃO DO TOLA DO FILME, GARANTINDO ANOIR ADERECADO FINAL DO FILME, GARANTINDO MOIOR ADBERÑOLA GO COR DO FILME, GARANTINDO MOIOR ADBERÑOLA O PERMITIDAS							
PERFURADAS EM PASSO DE 50 MM PARA AJUSTE DE ALTURA DAS PRATELEIRAS SEIS (06) PRATELEIRAS REMOVÍVEIS QUE POSSIBILITEM A REGULAGEM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE 0,75 MM (#22), CADA PRATELEIRA DEVE POSSUI UM REFORÇO EM ÔMEGA, NA MESMA ESPESSURA DE 0,75 MM (#22), CADA PRATELEIRA DEVE POSSUI UM REFORÇO EM ÔMEGA, NA MESMA ESPESSURA DE 0,45 MM (#26), A PARTE FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVERÁ CONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÊNCIA E MENOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES. AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS, LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÀS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAVE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APILAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÁNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APILAÇÃO DE TINTA PÓ HIBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIALA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO AMOIR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
DE ALTURA DAS PRATELEIRAS SEIS (06) PRATELEIRAS REMOVÍVEIS QUE POSSIBILITEM A REGULAGEM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE 0,75 MM (#22), CADA PRATELEIRA DEVE POSSUI UM REFORÇO EM ÓMEGA, NA MESMA ESPESSURA DE 0,45 MM (#26), A PARTE FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVERA CONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÊNCIA E MENOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES. AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS ÀS COLUNAS ATRAVES DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. LATERAIS E TUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÀS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O COM TATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE UNIES A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFATICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÂGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HIBRIDA POR PROCESSO DE ADDERÊNCIA LELTROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DE VOCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C. POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
PRATELEIRAS REMOVÍVEIS QUE POSSIBILITEM Á REGULAGEM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE 0,75 MM (#22), CADA PRATELEIRA DEVE POSSUI UM REFORÇO EM OMEGA, NA MESMA ESPESSURA DE 0,45 MM (#26), A PARTE FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVERÁ CONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÊNCIA E MENOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES. AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÁS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUIDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÂGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSINADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MOVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA INTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HIBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMIO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMIO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMÍTIDAS							
REGULAGEM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE 0,75 MM (#22), CADA PRATELEIRA DEVE POSSUI UM REFORÇO EM OMEGA, NA MESMA ESPESSURA DE 0,45 MM (#26), A PARTE FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVERÁ CONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÈNCIA E MENOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES, AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS AS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÀS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÁNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SORRE O AÇO E MAJOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES, O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DE VEO CORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMIO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMINO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PROCODUTO. NÃO SERÃO PERMÍTIDAS							
0.75 MM (#22), CADA PRATELEIRA DEVE POSSUI UM REFORÇO EM ÓMEGA, NA MESMA ESPESSURA DE 0.45 MM (#26), A PARTE FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVERÁ CONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÊNCIA E MENOR RISCO DE ACIDENTES. MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES. AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS ÁS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 1.9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÁS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNIES A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFÁTO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA DEVE CORRER POR MEIO DE TINTA PO HIBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PO HIBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MICRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTINUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MINIMIO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTINUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MINIMIO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO DE PROMENTIDAS.							
ESPESSURA ĎE 0,45 MM (#26), A PARTE FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVERÁ CONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÊNCIA E MENOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES, AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÀS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÁNICO. O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDOS							
E POSTERIOR DE CADÁ PRATELEIRA DEVERÁ CONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÊNCIA E MENOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES. AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS AS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSSÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFÁTIZAÇÃO EM FOSFÁTO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APILCAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUIAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMÍTIDOS							
CONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÉNCIA E MENOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES. AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 1.9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÀS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÁNICO, O QUE GARANTE AO MOVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUIDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
MAIOR RESISTÉNCIA E MENOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES. AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS, LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÀS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O MROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MOVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES. AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÀS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARRANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HIBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MICRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUPAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MINIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
CORTANTES. AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÀS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESSENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HIBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÀS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚMEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
SEXTAVADOS COM PORCAS. LATERAIS E FUNDO COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA DE X, COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÀS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEV CCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HIBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
DE X, COM ESPESSURA DE 1,9 MM (#14), COM BORDAS FIXADAS ÀS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
BORDAS FIXADAS ÀS COLUNAS POR PARAFUSOS E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS				COM DOIS PARES DE REFORÇO CADA EM FORMA			
E PORCAS. AS SAPATAS DEVEM SER CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
CONSTITUÍDAS EM MATERIAL POLIMÉRICO DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
DISPOSTAS INDIVIDUALMENTE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATICAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUIDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
INFERIOR DE CADA COLUNA, EVITANDO O CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INNORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HIBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
51 74 UN CONTATO DIRETO DO AÇO COM O PISO. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS					_		
PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI- FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÁNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÉNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDOS	51	74	UN			750.00	807.78
TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFÁTICAÇÃO EM FOSFÁTO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS				_	L3	,	,
PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
DESENĞRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS				MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR			
POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS				EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA			
ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS							
				DISTORÇÕES, AMASSAMENTOS NA FABRICAÇÃO			
OU APROVEITAMENTO DE CHAPAS POR MEIO DE				OU APROVEITAMENTO DE CHAPAS POR MEIO DE			
EMENDAS. IMPERFEIÇÕES E RESPINGOS DE				EMENDAS. IMPERFEIÇÕES E RESPINGOS DE			



		1		1	1	1
			SOLDAS DEVERÃO SER ELIMINADOS. DIMENSÕES APROXIMADAS DE 920 (L) X 450 (P) X 2000 (H) EMBALAGEM: O MÓVEL SERÁ ACONDICIONADO DE MODO GARANTIR O RECEBIMENTO EM PERFEITO ESTADO; COM PRAZO DE GARANTIA DE NO MÍNIMO 12 MESES ADMITE-SE A VARIAÇÃO DE ATÉ 5 POR CENTO NAS MEDIDAS DE ALTURA, LARGURA E PROFUNDIDADE) QUADRO DE AVISOS CORTICA COM MOLDURA EM ALUMINIO ANODIZADO NATURAL FOSCO,	ВН		
82	57	UN	FRISADO; VISTA DE 20X19MM PROFUNDIDADE; FUNDO DO QUADRO CONFECCIONADO EM EUCATEX, 10MM E ACABAMENTO EM CORTICA AGLOMERADA SELADA; DIMENSOES APROXIMADAS: 90X120CM (AXL); GARANTIA MINIMA DE 12 MESES.	QUADR OS / AVISO	180,00	225,00
83	47	UN	ROUPEIRO DE ACO 08 PORTAS GRANDES. ESTRUTURA: DIVIDIDO EM 2 CORPO (VÃO) COM 4 PORTAS EM CADA, CONFECCIONADO PREDOMINANTEMENTE EM CHAPA DE AÇO SAE-1008 A 1012 COM 0,75MM (#22) DE ESPESSURA. DIMENSÕES APROXIMADAS TOTAIS: 1225 (L) X 420 (P) X 1990 (H); CONTÉM PITÃO PARA CADEADO OU FECHADURA, FACILITANDO A SEGURANÇA DE MATERIAIS E DOIS CABIDES POR VÃO. PORTAS: MECANISMO DE ABERTURA DAS PORTAS DEVE SER TIPO PIVOTANTE, LATERAL À DIREITA, COM DUAS DOBRADIÇAS INTERNAS EM CADA PORTA. AS DOBRADIÇAS INTERNAS EM CADA PORTA. AS DOBRADIÇAS SÃO FORMADAS POR DOIS CORPOS COM DUAS E TRÊS BAINHAS, RESPECTIVAMENTE. O POSICIONAMENTO DOS CORPOS CONCÊNTRICO ENTRE AS DUAS FACES CILÍNDRICAS E SÃO UNIDOS POR UM PINO COM 4 MM DE DIÂMETRO. A ALTURA MÁXIMA DAS DUAS DOBRADIÇAS, APÓS UNIÃO É DE 60 MM. COMPARTIMENTO INTERNO COM DOIS PORTAS CABIDES. SISTEMA DE TRAVAMENTO DAS PORTAS É INDIVIDUALIZADO POR PORTA DO TIPO ¿PITÃO¿ COM DOIS ALOJAMENTOS PARA UTILIZAÇÃO DE CADEADO. VISANDO MAIOR SEGURANÇA AOS USUÁRIOS E MELHOR RESISTÊNCIA AS PORTAS DEVEM SÃO EMBUTIDAS, MINIMIZANDO PRESENÇA ARESTAS CORTANTES, E POSSUEM REFORÇO INTERNO TIPO ¿ÔMEGA¿ FIXADO NA PARTE CENTRAL NO SENTIDO VERTICAL. SISTEMA DE CIRCULAÇÃO DE AR INDIVIDUALIZADO POR PORTAS, ATENDENDO NR 24, CADA PORTA CONTÉM DOIS CONJUNTOS QUE FACILITAM A CIRCULAÇÃO DE AR INDIVIDUALIZADO POR PORTAS, ATENDENDO NR 24, CADA PORTA CONTÉM DOIS CONJUNTOS QUE FACILITAM A CIRCULAÇÃO DE AR, UM NA PARTE SUPERIOR E OUTRO NA PARTE INFERIOR. SISTEMA DE IDENTIFICAÇÃO INDIVIDUALIZADO POR PORTAS, ATENDENDO NR 24, CADA PORTA CONTÉM DOIS CONJUNTOS QUE FACILITAM A CIRCULAÇÃO DE AR INDIVIDUALIZADO POR PORTAS, ATENDENDO NR 24, CADA PORTA CONTÉM DOIS CONJUNTOS QUE FACILITAM A CIRCULAÇÃO DE AR INDIVIDUALIZADO POR PORTAS, ATENDENDO NR 24, CADA PORTA CONTÉM DOIS CONJUNTOS QUE FACILITAM A CIRCULAÇÃO DE ARROXIMADAMENTE 80 X 37 MM, QUE PERMITA A FIXAÇÃO DA ETIQUETA, ESTAMPADO NO PRÓPRIO CORPO, EM BAIXO RELEVO, DE APROXIMADAMENTE 80 X 37 MM, QUE PERMITA A FIXAÇÃO DA ETIQUETA PELA PARTE INTERNA DA PORTA, PROPORCIONANDO MAIOR S	AMAPÁ / CHAPA 22	1.449,00	1.566,33



			TRANSVERSAL CIRCULAR E COM ALTURA DE 80 MM, DISPOSTO EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA BASE DO ARMÁRIO EM UM ESTABILIZADOR TRIANGULAR. ESTABILIZADOR TRIANGULAR COM MEDIDA APROXIMADA DE 85 MM DE LADO, DOBRAS ESTRUTURAIS INTERNAS E SOLDADO AO CORPO POR PONTOS DE SOLDA. ESTE ESTABILIZADOR ABRIGA UMA PORCA REBITE DE AÇO UTILIZADA PARA FIXAR, POR ROSCA, OS PÉS NIVELADORES. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI -FERRUGINOSO POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY, PINTURA EM EQUIPAMENTO CONTÍNUO DO TIPO CORONA, TINTA EM PÓ HÍBRIDA (EPÓXI - POLIÉSTER) COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA MÍNIMA DE 50 MÍCRONS. POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO.			
84	15	UN	EXCLUSIVO ME - ROUPEIRO DE ACO 08 PORTAS GRANDES. ESTRUTURA: DIVIDIDO EM 2 CORPO (VÃO) COM 4 PORTAS EM CADA, CONFECCIONADO PREDOMINANTEMENTE EM CHAPA DE AÇO SAE-1008 A 1012 COM 0,75MM (#22) DE ESPESSURA. DIMENSÕES APROXIMADAS TOTAIS: 1225 (L) X 420 (P) X 1990 (H); CONTÉM PITÃO PARA CADEADO OU FECHADURA, FACILITANDO A SEGURANÇA DE MATERIAIS E DOIS CABIDES POR VÃO. PORTAS: MECANISMO DE ABERTURA DAS PORTAS DEVE SER TIPO PIVOTANTE, LATERAL À DIREITA, COM DUAS DOBRADIÇAS INTERNAS EM CADA PORTA. AS DOBRADIÇAS INTERNAS EM CADA PORTA. AS DOBRADIÇAS SÃO FORMADAS POR DOIS CORPOS COM DUAS E TRÊS BAINHAS, RESPECTIVAMENTE. O POSICIONAMENTO DOS CORPOS CONCÊNTRICO ENTRE AS DUAS FACES CILÍNDRICAS E SÃO UNIDOS POR UM PINO COM 4 MM DE DIÂMETRO. A ALTURA MÁXIMA DAS DUAS DOBRADIÇAS, APÓS UNIÃO É DE 60 MM. COMPARTIMENTO INTERNO COM DOIS PORTAS É INDIVIDUALIZADO POR PORTA DO TIPO ¿PITÃO; COM DOIS ALOJAMENTOS PARA UTILIZAÇÃO DE CADEADO. VISANDO MAIOR SEGURANÇA AOS USUÁRIOS E MELHOR RESISTÊNCIA AS PORTAS DEVEM SÃO EMBUTIDAS, MINIMIZANDO PRESENÇA ARESTAS CORTANTES, E POSSUEM REFORÇO INTERNO TIPO ¿ÔMEGA; FIXADO NA PARTE CENTRAL NO SENTIDO VERTICAL. SISTEMA DE CIRCULAÇÃO DE AR INDIVIDUALIZADO POR PORTAS, ATENDENDO NR 24, CADA PORTA CONTÉM DOIS CONJUNTOS QUE FACILITAM A CIRCULAÇÃO DE AR, UM NA PARTE SUPERIOR E OUTRO NA PARTE INFERIOR. SISTEMA DE IDENTIFICAÇÃO DE AR, UM NA PARTE SUPERIOR E OUTRO NA PARTE INFERIOR. SISTEMA DE IDENTIFICAÇÃO DIAR, UM NA PARTE SUPERIOR E OUTRO NA PARTE INFERIOR. SISTEMA DE IDENTIFICAÇÃO DE AR, UM NA PARTE SUPERIOR E OUTRO NA PARTE INFERIOR. SISTEMA DE IDENTIFICAÇÃO DE AR, UM NA PARTE SUPERIOR E OUTRO NA PARTE INFERIOR. SISTEMA DE IDENTIFICAÇÃO DE AR, UM NA PARTE SUPERIOR E OUTRO NA PARTE INFERIOR. SISTEMA DE IDENTIFICAÇÃO DE AR, UM NA PARTE SUPERIOR E OUTRO NA PARTE INFERIOR. SISTEMA DE IDENTIFICAÇÃO DE AR, UM NA PARTE SUPERIOR E OUTRO NA PARTE INFERIOR. SISTEMA DE IDENTIFICAÇÃO DE AR, UM NA PARTE SUPERIOR E OUTRO NA PARTE INFERIOR. SISTEMA DE IDENTIFICAÇÃO DE APROXIMADAMENTE 80 X 37 MM, QUE PERMITA A	MOJIAN O/8P	1.449,00	1.566,33



			FIXAÇÃO DA ETIQUETA PELA PARTE INTERNA DA			
			PORTA, PROPORCIONANDO MAIOR SEGURANÇA			
			CONTRA AVARIAS E ACIDENTES. BASE: OS PÉS NIVELADORES SÃO CONFECCIONADOS EM			
			POLIPROPILENO INJETADO, QUE CONFERE			
			MAIOR RESISTÊNCIA E DURABILIDADE MESMO			
			EM AMBIENTES ÚMIDOS, DE SEÇÃO			
			TRANSVERSAL CIRCULAR E COM ALTURA DE 80 MM. DISPOSTO EM CADA EXTREMIDADE			
			INFERIOR DA BASE DO ARMÁRIO EM UM			
			ESTABILIZADOR TRIANGULAR. ESTABILIZADOR			
			TRIANGULAR COM MEDIDA APROXIMADA DE 85			
			MM DE LADO, DOBRAS ESTRUTURAIS INTERNAS			
			E SOLDADO AO CORPO POR PONTOS DE SOLDA. ESTE ESTABILIZADOR ABRIGA UMA PORCA			
			REBITE DE AÇO UTILIZADA PARA FIXAR, POR			
			ROSCA, OS PÉS NIVELADORES. SISTEMA DE			
			TRATAMENTO ANTI -FERRUGINOSO POR MEIO DE			
			TÚNEIS A SPRAY, PINTURA EM EQUIPAMENTO CONTÍNUO DO TIPO CORONA, TINTA EM PÓ			
			HÍBRIDA (EPÓXI - POLIÉSTER) COM ACABAMENTO			
			TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA MÍNIMA DE			
			50 MÍCRONS. POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFAS COM			
			A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO			
			ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME,			
			MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO			
			DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO.			
			ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS SOBREPOSTAS			
			CHAPA 22 CINZA ESTRUTURA: ROUPEIRO EM			
			AÇO 16 PORTAS SOBREPOSTAS CHAPA 22 CINZA COM DIMENSÕES APROXIMADAS 272X420 MM, SENDO DIVIDIDO EM 4 CORPO (VÃO) COM 4			
			PORTAS EM CADA, CONFECCIONADO			
			PREDOMINANTEMENTE EM CHAPA DE AÇO SAE -			
			1008 A 1012 COM 0,75MM (#22) DE ESPESSURA. DIMENSÕES APROXIMADAS TOTAIS: 1225 (L) X			
			420 (P) X 1900 (H); PORTAS: MECANISMO DE			
			ABERTURA DAS PORTAS DEVE SER TIPO			
			PIVOTANTE, LATERAL À DIREITA, COM DUAS			
			DOBRADIÇAS INTERNAS EM CADA PORTA. AS DOBRADIÇAS SÃO FORMADAS POR DOIS			
			CORPOS COM DUAS E TRÊS BAINHAS,			
	CORPOS COM DUAS E TRÊS BAIN RESPECTIVAMENTE. O POSICIONAMENTO	RESPECTIVAMENTE. O POSICIONAMENTO DOS				
85	48	UN	CORPOS CONCÊNTRICO ENTRE AS DUAS FACES CILÍNDRICAS E SÃO UNIDOS POR UM PINO COM 4	16	2.300,00	2.408,07
			MM DE DIÂMETRO. A ALTURA MÁXIMA DAS DUAS	PURTAS		
			DOBRADIÇAS, APÓS UNIÃO É DE 60 MM.			
			COMPARTIMENTO INTERNO COM UM PORTA			
			CABIDE. SISTEMA DE TRAVAMENTO DAS PORTAS É INDIVIDUALIZADO POR PORTA DO TIPO			
			¿PITÃO; COM DOIS ALOJAMENTOS PARA			
			UTILIZAÇÃO DE CADEADO. VISANDO MAIOR			
			SEGURANÇA AOS USUÁRIOS E MELHOR			
			RESISTÊNCIA AS PORTAS DEVEM SER EMBUTIDAS, MINIMIZANDO PRESENÇA ARESTAS			
			CORTANTES, E POSSUEM REFORÇO INTERNO			
			TIPO ¿ÔMEGA; FIXADO NA PARTE CENTRAL NO			
			SENTIDO VERTICAL. SISTEMA DE CIRCULAÇÃO			
			DE AR INDIVIDUALIZADO POR PORTAS, ATENDENDO NR 24, CADA PORTA CONTÉM DOIS			
	l	I	THE TREE TO THE 2T, ONDE TOTTE CONTENT DOTO			



			CONJUNTOS QUE FACILITAM A CIRCULAÇÃO DE AR, UM NA PARTE SUPERIOR E OUTRO NA PARTE INFERIOR. O CONJUNTO CONTEM FUROS COM 6 MM DE DIÂMETRO, SENDO 6 COLUNAS E 24 LINHAS ESPAÇADOS A CADA 12 MM. SISTEMA DE IDENTIFICAÇÃO INDIVIDUALIZADO POR PORTAS, CADA PORTA POSSUI UM PORTA ETIQUETA, ESTAMPADO NO PRÓPRIO CORPO, EM BAIXO RELEVO, DE APROXIMADAMENTE 80 X 37 MM, QUE PERMITA A FIXAÇÃO DA ETIQUETA PELA PARTE INTERNA DA PORTA, PROPORCIONANDO MAIOR SEGURANÇA CONTRA AVARIAS E ACIDENTES. BASE: OS PÉS NIVELADORES SÃO CONFECCIONADOS EM POLIPROPILENO INJETADO, QUE CONFERE MAIOR RESISTÊNCIA E DURABILIDADE MESMO EM AMBIENTES ÚMIDOS, DE SEÇÃO TRANSVERSAL CIRCULAR E COM ALTURA DE 80 MM, DISPOSTO EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA BASE DO ARMÁRIO EM UM ESTABILIZADOR TRIANGULAR. ESTABILIZADOR TRIANGULAR. ESTABILIZADOR TRIANGULAR. ESTABILIZADOR TRIANGULAR. ESTABILIZADOR TRIANGULAR. ESTABILIZADOR TRIANGULAR. ESTRUTURAIS INTERNAS E SOLDADO AO CORPO POR PONTOS DE SOLDA. ESTE ESTABILIZADOR ABRIGA UMA PORCA REBITE DE AÇO UTILIZADA PARA FIXAR, POR ROSCA, OS PÉS NIVELADORES. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI -FERRUGINOSO POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY, PINTURA EM EQUIPAMENTO CONTÍNUO DO TIPO CORONA, TINTA EM PÓ HÍBRIDA (EPÓXI - POLIÉSTER) COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA MÍNIMA DE 50 MÍCRONS. POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. CORES DAS PORTAS: CINZA CRISTAL TRADICIONAL; AZUL DALI, AZUL DEL REY. BEGE BRANCO. LARANJA PICASSO. LILÁS.			
			RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. CORES DAS PORTAS: CINZA CRISTAL TRADICIONAL; AZUL DALI, AZUL DEL REY, BEGE, BRANCO, LARANJA PICASSO, LILÁS, PRETO, VERDE OU VERMELHO. DEMAIS PARTES			
86	16	UN	SEMPRE NA COR CINZA CRISTAL TRADICIONAL. EXCLUSIVO ME - ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS SOBREPOSTAS CHAPA 22 CINZA ESTRUTURA: ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS SOBREPOSTAS CHAPA 22 CINZA COM DIMENSÕES APROXIMADAS 272X420 MM, SENDO DIVIDIDO EM 4 CORPO (VÃO) COM 4 PORTAS EM CADA, CONFECCIONADO PREDOMINANTEMENTE EM CHAPA DE AÇO SAE -1008 A 1012 COM 0,75MM (#22) DE ESPESSURA. DIMENSÕES APROXIMADAS TOTAIS: 1225 (L) X 420 (P) X 1900 (H); PORTAS: MECANISMO DE ABERTURA DAS PORTAS DEVE SER TIPO PIVOTANTE, LATERAL À DIREITA, COM DUAS DOBRADIÇAS INTERNAS EM CADA PORTA. AS DOBRADIÇAS SÃO FORMADAS POR DOIS CORPOS COM DUAS E TRÊS BAINHAS, RESPECTIVAMENTE. O POSICIONAMENTO DOS CORPOS CONCÊNTRICO ENTRE AS DUAS FACES CILÍNDRICAS E SÃO UNIDOS POR UM PINO COM 4 MM DE DIÂMETRO. A ALTURA MÁXIMA DAS DUAS DOBRADIÇAS, APÓS UNIÃO É DE 60 MM.	AMAPÁ / 16 PORTAS	2.300,00	2.408,07



COMPARTIMENTO INTERNO COM UM PORTA CABIDE. SISTEMA DE TRAVAMENTO DAS PORTAS INDIVIDUALIZADO POR PORTA DO TIPO ¿PITÃO; COM DOIS ALOJAMENTOS PARA UTILIZAÇÃO DE CADEADO. VISANDO MAIOR USUÁRIOS E MELHOR SEGURANÇA AOS RESISTÊNCIA AS **PORTAS** DEVEM EMBUTIDAS, MINIMIZANDO PRESENÇA ARESTAS CORTANTES, E POSSUEM REFORÇO INTERNO TIPO ¿ÔMEGA¿ FIXADO NA PARTE CENTRAL NO SENTIDO VERTICAL. SISTEMA DE CIRCULAÇÃO INDIVIDUALIZADO POR PORTAS. ATENDENDO NR 24, CADA PORTA CONTÉM DOIS CONJUNTOS QUE FACILITAM A CIRCULAÇÃO DE AR, UM NA PARTE SUPERIOR E OUTRO NA PARTE INFERIOR. O CONJUNTO CONTEM FUROS COM 6 MM DE DIÂMETRO, SENDO 6 COLUNAS E 24 LINHAS ESPAÇADOS A CADA 12 MM. SISTEMA DE IDENTIFICAÇÃO INDIVIDUALIZADO POR PORTAS CADA PORTA POSSUI UM PORTA ETIQUETA. ESTAMPADO NO PRÓPRIO CORPO, EM BAIXO RELEVO, DE APROXIMADAMENTE 80 X 37 MM. QUE PERMITA A FIXAÇÃO DA ETIQUETA PELA PARTE INTERNA DA PORTA, PROPORCIONANDO SEGURANÇA CONTRA MAIOR AVARIAS ACIDENTES. BASE: OS PÉS NIVELADORES SÃO **POLIPROPILENO** CONFECCIONADOS EΜ INJETADO, QUE CONFERE MAIOR RESISTÊNCIA E DURABILIDADE MESMO EM AMBIENTES ÚMIDOS. DE SEÇÃO TRANSVERSAL CIRCULAR E COM ALTURA DE 80 MM, DISPOSTO EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA BASE DO ARMÁRIO **ESTABILIZADOR** TRIANGULAR. UM COM MEDIDA ESTABILIZADOR TRIANGULAR APROXIMADA DE 85 MM DE LADO, DOBRAS ESTRUTURAIS INTERNAS E SOLDADO AO CORPO POR PONTOS DE SOLDA. ESTE ESTABILIZADOR ABRIGA UMA PORCA REBITE DE AÇO UTILIZADA PARA FIXAR, POR ROSCA, OS PÉS NIVELADORES. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI -FERRUGINOSO POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY, PINTURA EM EQUIPAMENTO CONTÍNUO DO TIPO CORONA, TINTA EM PÓ HÍBRIDA (EPÓXI - POLIÉSTER) COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA MÍNIMA DE 50 MÍCRONS. POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. CORES DAS PORTAS: CINZA CRISTAL TRADICIONAL; AZUL DALI, AZUL DEL REY, BEGE, BRANCO, LARANJA PICASSO, LILÁS, PRETO, VERDE OU VERMELHO. DEMAIS PARTES SEMPRE NA COR CINZA CRISTAL TRADICIONAL.



CLÁUSULA SEGUNDA:

Inclui-se a presente cláusula à Ata de Registro Preços que vigorará nos seguintes termos:

CLÁUSULA QUADRAGÉSIMA PRIMEIRA - DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

Cláusula 41ª. É dever das partes observar e cumprir as regras impostas pela Lei Federal nº 13.079/2018 (LGPD), suas alterações e regulamentações posteriores, devendo ser observadas, no tratamento de dados, a respectiva finalidade específica, a consonância ao interesse público e a competência administrativa aplicável.

CLÁUSULA TERCEIRA:

A publicação do extrato do presente termo será providenciada pelo **CONTRATANTE** no Diário Oficial dos Municípios Mineiros, em conformidade com o que estabelece o parágrafo único do art. 61, da Lei Federal n° 8.666/93.

CLÁUSULA QUARTA:

As cláusulas não retificadas neste instrumento permanecem inalteradas.

Assim acordados, assinam o presente termo aditivo em 03 (três) vias.

Lagoa Santa, 2022.

CONTRATANTE:

MUNICÍPIO DE LAGOA SANTA PREFEITO MUNICIPAL ROGÉRIO CÉSAR DE MATOS AVELAR

MUNICÍPIO DE LAGOA SANTA SECRETÁRIO MUNICIPAL DE DESENVOLVIMENTO URBANO BRENO GOMES SALOMÃO

MUNICÍPIO DE LAGOA SANTA SECRETÁRIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO NILA ALVES DE REZENDE

MUNICÍPIO DE LAGOA SANTA SECRETÁRIO MUNICIPAL DE SAÚDE GILSON URBANO DE ARAÚJO



CONTRATADA:

COMERCIAL OFFICE MINAS LTDA-ME	
JADER DA COSTA SILVA	

Testemunhas:		
	CPF:	CPF:



12 páginas - Datas e horários baseados em Brasília, Brasil **Sincronizado com o NTP.br e Observatório Nacional (ON)** Certificado de assinaturas gerado em 25 de maio de 2022, 09:12:11



1° TERMO ADITIVO - ATA DE REGISTRO DE PREÇOS 080-2021 - PREFEITURA MUNICIPAL DE LAGOA SANTA/MG

Código do documento caf51743-9fa7-4b44-9e8e-398141da6a6d



Assinaturas

Rogerio Cesar de Matos Avelar gabinete@lagoasanta.mg.gov.br Assinou como parte

Breno Salomão Gomes brenogomes@lagoasanta.mg.gov.br Assinou como parte

Nila Alves de Rezende nilarezende@lagoasanta.mg.gov.br Assinou como parte

> Gilson Urbano de Araújo gilsonurbano@lagoasanta.mg.gov.br Assinou como parte

JADER DA COSTA SILVA vendas.officeminas@gmail.com Assinou como parte

Adriana Souza Batista Barboza adrianabatista@lagoasanta.mg.gov.br Assinou como testemunha

Sthefany Caroline Gonçalves de Oliveira sthefanyoliveira@lagoasanta.mg.gov.br Assinou como testemunha

Sthefany Caroline Gonçalves de Oliveira sthefanyoliveira@lagoasanta.mg.gov.br Aprovou

Thomas

Breno Salomão Gomes

Nila Alves de Rezende

Gilson Urbano de Arajijo

JADER DA COSTA SILVA

Adriana Souza Batista Barboza

Sthefany Caroline G. de Oliveira

Sthefany Caroline G. de Oliveira

Eventos do documento

23 May 2022, 17:30:51

Documento caf51743-9fa7-4b44-9e8e-398141da6a6d **criado** por MARIA APARECIDA PIRES DE MOURA (a7756d57-4e14-489d-b719-c9f0936c9c19). Email:mariamoura@lagoasanta.mg.gov.br. - DATE_ATOM: 2022-05-23T17:30:51-03:00

23 May 2022, 17:39:22

Assinaturas **iniciadas** por MARIA APARECIDA PIRES DE MOURA (a7756d57-4e14-489d-b719-c9f0936c9c19). Email: mariamoura@lagoasanta.mg.gov.br. - DATE ATOM: 2022-05-23T17:39:22-03:00



12 páginas - Datas e horários baseados em Brasília, Brasil **Sincronizado com o NTP.br e Observatório Nacional (ON)** Certificado de assinaturas gerado em 25 de maio de 2022, 09:12:11



23 May 2022, 18:17:01

GILSON URBANO DE ARAÚJO **Assinou como parte** (b5f2198b-5717-4aa7-90c2-4a89570ead8d) - Email: gilsonurbano@lagoasanta.mg.gov.br - IP: 143.0.167.217 (217-167-0-143.ledinternet.com.br porta: 25204) - Geolocalização: -19.5955568 -43.8999825 - Documento de identificação informado: 542.545.746-49 - DATE_ATOM: 2022-05-23T18:17:01-03:00

24 May 2022, 01:33:01

BRENO SALOMÃO GOMES **Assinou como parte** (d577b138-a799-4189-9a00-6485419a3971) - Email: brenogomes@lagoasanta.mg.gov.br - IP: 143.0.167.58 (58-167-0-143.ledinternet.com.br porta: 50568) - Documento de identificação informado: 943.061.846-68 - DATE_ATOM: 2022-05-24T01:33:01-03:00

24 May 2022, 08:18:43

JADER DA COSTA SILVA **Assinou como parte** - Email: vendas.officeminas@gmail.com - IP: 177.221.183.245 (245-183-221-177.mapminas.com.br porta: 60126) - Documento de identificação informado: 037.820.126-31 - DATE ATOM: 2022-05-24T08:18:43-03:00

24 May 2022, 08:56:09

O signatário ilcelacerda@lagoasanta.mg.gov.br DELEGOU a assinatura para nilarezende@lagoasanta.mg.gov.br - DATE ATOM: 2022-05-24T08:56:09-03:00

24 May 2022, 14:26:42

NILA ALVES DE REZENDE **Assinou como parte** (e947c7f3-3856-4d3e-8ec3-2a47f8e632b1) - Email: nilarezende@lagoasanta.mg.gov.br - IP: 187.86.249.108 (187-86-249-108.vespanet.com.br porta: 49434) - Documento de identificação informado: 316.278.976-15 - DATE_ATOM: 2022-05-24T14:26:42-03:00

24 May 2022, 17:21:01

ROGERIO CESAR DE MATOS AVELAR **Assinou como parte** (91845514-a8f3-47c1-9b45-2c3473b83f45) - Email: gabinete@lagoasanta.mg.gov.br - IP: 187.86.249.108 (187-86-249-108.vespanet.com.br porta: 9986) - Documento de identificação informado: 371.628.106-91 - DATE ATOM: 2022-05-24T17:21:01-03:00

25 May 2022, 09:10:58

ADRIANA SOUZA BATISTA BARBOZA **Assinou como testemunha** (79b53212-8156-4daf-abd2-473aa380474e) - Email: adrianabatista@lagoasanta.mg.gov.br - IP: 187.86.249.108 (187-86-249-108.vespanet.com.br porta: 37074) - Documento de identificação informado: 034.869.246-30 - DATE ATOM: 2022-05-25T09:10:58-03:00

25 May 2022, 09:11:38

STHEFANY CAROLINE GONÇALVES DE OLIVEIRA **Assinou como testemunha** (93a8876e-3e05-4ef0-b200-7762d559d073) - Email: sthefanyoliveira@lagoasanta.mg.gov.br - IP: 187.86.249.108 (187-86-249-108.vespanet.com.br porta: 56282) - Documento de identificação informado: 125.308.626-56 - DATE_ATOM: 2022-05-25T09:11:38-03:00

25 May 2022, 09:11:54

STHEFANY CAROLINE GONÇALVES DE OLIVEIRA **Aprovou** (93a8876e-3e05-4ef0-b200-7762d559d073) - Email: sthefanyoliveira@lagoasanta.mg.gov.br - IP: 187.86.249.108 (187-86-249-108.vespanet.com.br porta: 56282) - Documento de identificação informado: 125.308.626-56 - DATE ATOM: 2022-05-25T09:11:54-03:00



12 páginas - Datas e horários baseados em Brasília, Brasil **Sincronizado com o NTP.br e Observatório Nacional (ON)** Certificado de assinaturas gerado em 25 de maio de 2022, 09:12:11



Hash do documento original

(SHA256):60495341141e3a819af1b172c8acdaee140d92e31c76df13a2248223ae915bdb (SHA512):5929f9dad4d834c05ed086f8b7b5309a649a4a8d46da9eb8c33a52ed459231abbe2b894c5e535277abca29418ec6fd48385dc329f060f822f917b8e11fb9e7b1

Esse log pertence **única** e **exclusivamente** aos documentos de HASH acima

Esse documento está assinado e certificado pela D4Sign