

PROPOSTA

Processo: 3000456929 **Edital:** 000000099/2026 **Tipo:** Cotação Prévia **Data:** 23.04.2026
Centro: CFP-1.26 TATUAPÉ
Grupo de Compradores: SUPERVISAO DE CONTRATAÇÃO DE BENS SN 13
Comprador: INAI GONCALVES DE SOUSA **Telefone:** **E-mail:** INAI@SESISENAISP.ORG.BR

Fornecedor: **CNPJ:**
Endereço: **E-mail Corporativo:**
CEP: **Bairro:** **Cidade:** **Estado:**
Contato: **Telefone:** **E-mail de Contato:**

ITEM	ID PRODUTO	DESCRIÇÃO	MARCA	MODELO / REFERÊNCIA	QUANT.	U.M.	VALOR UNITÁRIO	IMPOSTO *1	VALOR TOTAL	PRAZO DE ENTREGA	GARANTIA
0001	7007632	CONJUNTO DE MANIPULAÇÃO XYZ			22	CJ					

CONDIÇÕES DE PAGAMENTO	VALIDADE DA PROPOSTA	FRETE

RESPONSÁVEL PELA PROPOSTA:

OBSERVAÇÕES:

Encaminhar documento complementar (catálogo e/ou características técnicas) do material/equipamento ofertado, quando este não corresponder as especificações solicitadas.

*1 Destacar os impostos devidos, conforme objeto da cotação, se for o caso.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS:

ID Produto: 7007632 **Descrição: CONJUNTO DE MANIPULAÇÃO XYZ**

7007632 - CONJUNTO DE MANIPULAÇÃO XYZ

1 - INSPEÇÃO E/OU ENSAIO PARA O RECEBIMENTO:

1.1 - A EMPRESA DEVE SUBMETER OS PROJETOS MECÂNICO, ELÉTRICO E A ARTE FINAL DAS SERIGRAFIAS PARA APROVAÇÃO DOS TÉCNICOS DO SENAI-SP ANTES DO INÍCIO DA MONTAGEM DOS CONJUNTOS;

1.2 - OS CONJUNTOS PRODUZIDOS DEVEM SER INSPECIONADOS POR TÉCNICOS DO SENAI ANTES DO EMBARQUE/ENTREGA PARA AS UNIDADES ESCOLARES SOLICITANTES;

1.3 - A LIBERAÇÃO PARA EMBARQUE/ENTREGA DOS CONJUNTOS SOMENTE OCORRERÁ QUANDO O RELATÓRIO DE INSPEÇÃO APROVANDO O CONJUNTO FOR EMITIDO;

1.4 - NA INSPEÇÃO SERÃO CONSIDERADOS:

1.4.1 - A MONTAGEM MECÂNICA E ELÉTRICA DO CONJUNTO, CONFORME ESPECIFICADO;

1.4.2 - DEMONSTRAÇÃO DOS COMPONENTES DO CONJUNTO E DO FUNCIONAMENTO:

1.4.2.1 - ACIONAMENTO DOS CILINDROS E DA VENTOSA;

1.4.2.2 - ACIONAMENTO DAS VÁLVULAS DIRECIONAIS;

1.4.2.3 - ACIONAMENTO DE TODOS OS MÓDULOS E DRIVES ELÉTRICOS;

1.4.2.4 - ACIONAMENTO DO CONTROLADOR LÓGICO PROGRAMÁVEL, INCLUINDO APLICAÇÕES QUE DEMONSTREM A COMUNICAÇÃO COM OS MÓDULOS IO-LINK.

2 - OBJETIVO:

2.1 - REALIZAR ENSAIOS EM SISTEMAS DE MANIPULAÇÃO DE 3 EIXOS (XYZ), VISANDO AO DESENVOLVIMENTO DE HABILIDADES E COMPETÊNCIAS EM AUTOMAÇÃO INDUSTRIAL, ABRANGENDO PNEUMÁTICA, ELÉTRICA E PROGRAMAÇÃO EM CLP, PERMITINDO A REALIZAÇÃO DE EXPERIÊNCIAS PRÁTICAS RELACIONADAS À MOVIMENTAÇÃO, CONTROLE DE POSIÇÃO E À MANIPULAÇÃO DE PEÇAS.

3 - NORMALIZAÇÃO/CERTIFICAÇÕES:

3.1 - TODOS OS COMPONENTES PNEUMÁTICOS E ELETROPNEUMÁTICOS DEVEM POSSUIR ETIQUETAS DE IDENTIFICAÇÃO COM AS RESPECTIVAS SIMBOLOGIAS, CONFORME A NORMA DIN/ISO 1219.

3.2 - NR-12;

3.3 - NBR 5410.

4 - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

4.1 - CONJUNTO DE MANIPULADOR CARTESIANO XYZ, COMPOSTO POR UM EIXO PNEUMÁTICO E DOIS EIXOS ELÉTRICOS;

4.2 - TODOS OS COMPONENTES PNEUMÁTICOS DEVEM POSSUIR CONEXÕES DE ENGATE RÁPIDO PARA TUBOS, DEVENDO ESTAR PREVIAMENTE INTERLIGADOS, SENDO O SISTEMA FORNECIDO COMPLETAMENTE MONTADO, COM SILENCIADORES EM TODAS AS LINHAS DE ESCAPE, ENGATES RÁPIDOS EM TODAS AS VIAS E IDENTIFICAÇÃO POR MEIO DE ETIQUETAS COM GRAVAÇÃO INDELÉVEL DA SIMBOLOGIA DOS COMPONENTES EMPREGADOS.

4.3 - ESTRUTURA DO CONJUNTO:

4.3.1 - CONSTRUÍDA COM PERFIL DE ALUMÍNIO EXTRUDADO, COM ACABAMENTO ANODIZADO, DIMENSÕES DE 45 X 90 MM;

4.3.2 - MONTADA COM COMPONENTES COMPATÍVEIS COM O PERFIL DE ALUMÍNIO, TAIS COMO CANTONEIRAS, ACABAMENTO, TAMPAS, PARAFUSOS, PORCAS;

4.3.3 - DEVE SER APOIADA SOBRE QUATRO RODÍZIOS GIRATÓRIOS, DEVIDAMENTE DIMENSIONADOS, COM TRAVA;

4.3.4 - DEVE POSSUIR UM TAMPO HORIZONTAL DE PERFIL DE ALUMÍNIO EXTRUDADO, COM ACABAMENTO ANODIZADO. A ÁREA DA MESA DEVE POSSUIR UMA MEDIDA DE APROXIMADAMENTE 800 X 600 MM E ALTURA APROXIMADA DE 1000MM.

4.4 - MONTAGEM MECÂNICA:

4.4.1 - AUSÊNCIA DE VIBRAÇÕES NA ESTRUTURA;

4.4.2 - ACABAMENTO ADEQUADO À ESTRUTURA;

4.4.3 - QUALIDADE DA SERIGRAFIA;

4.4.4 - IDENTIFICAÇÃO DOS COMPONENTES ELÉTRICOS/MECÂNICOS.

4.5 - COMPONENTES DO CONJUNTO:

4.5.1 - MANIPULADOR XYZ:

4.5.1.1 - EIXO X: ATUADOR ELÉTRICO LINEAR TIPO GUIA DESLIZANTE COM 300 MM DE CURSO;

4.5.1.2 - EIXO Y: ATUADOR ELÉTRICO LINEAR TIPO HASTE COM 200 MM DE CURSO;

4.5.1.3 - EIXO Z: ATUADOR PNEUMÁTICO DE DUPLA AÇÃO, TIPO MINI ISO COM 100 MM DE CURSO;

4.5.1.3.1 – ACOPLADO NO EIXO Z, 01 SISTEMA DE VENTOSA PARA COLETA DE PEÇAS, COM COMPENSAÇÃO POR MOLLA DE APROXIMADAMENTE 35 MM DE CURSO;

4.5.1.4 - CONTROLADORES DOS ATUADORES ELÉTRICOS X E Y COM DRIVES DEDICADOS COMPATÍVEIS COM OS ATUADORES.

4.6 - SISTEMA PNEUMÁTICO E VÁCUO:

4.6.1 - GERADOR DE VÁCUO COMPACTO POR EFEITO VENTURI COM IO-LINK INTEGRADO;

4.6.1.1 - VAZÃO DE SUÇÃO COMPATÍVEL COM VENTOSA DE DIÂMETRO ENTRE 20 A 30 MM;

4.6.1.2 - PRESSÃO DE ALIMENTAÇÃO: 4 A 6 BAR;

4.6.1.3 - SENSOR DE VÁCUO INTEGRADO;

4.6.1.4 - VÁLVULA DE ACIONAMENTO INTEGRADA;

4.6.1.5 - ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA: 24 VCC;

4.6.1.6 - GRAU DE PROTEÇÃO: IP40 (OU SUPERIOR);

4.6.1.7 - COMUNICAÇÃO IO-LINK CLASSE A.

4.6.2 - VACUOSTATO DIGITAL PARA MONITORAMENTO DE PRESSÃO NEGATIVA, COMPATÍVEL COM O GERADOR DE VÁCUO;

4.6.2.1 – INSTALADO ENTRE O GERADOR DE VÁCUO E A VENTOSA;

4.6.2.2 - COM DISPLAY INCORPORADO;

4.6.2.3 - ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA: 24 VCC;

4.6.2.4 – NO MÍNIMO, 01 SAÍDA DIGITAL (PNP OU NPN) OU A RELÉ.

4.6.3 - FLUXOSTATO IO-LINK:

4.6.3.1 - INSTALADO NA SAÍDA DA UNIDADE DE PREPARAÇÃO FRL (FILTRO/REGULADOR/LUBRIFICADOR) E ANTES DAS VÁLVULAS, MONITORANDO O CONSUMO TOTAL DE AR COMPRIMIDO E DETECTANDO POSSÍVEIS VAZAMENTOS;

4.6.3.2 - FAIXA DE PRESSÃO DE TRABALHO: 4 A 6 BAR;

4.6.3.3 - FAIXA DE MEDIÇÃO COMPATÍVEL COM SISTEMAS DIDÁTICOS;

4.6.3.4 - GRAU DE PROTEÇÃO: IP40 (OU SUPERIOR);

4.6.3.5 – COM DISPLAY INCORPORADO;

4.6.3.6 - ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA: 24 VCC;

4.6.3.7 - COMUNICAÇÃO IO-LINK CLASSE A.

4.6.4 - VÁLVULA DIRECIONAL 5/2 VIAS, ACIONAMENTO ELÉTRICO 24 VCC, POR DUPLO SOLENOIDE, COMPATÍVEL COM O ATUADOR;

4.6.5 - UNIDADE DE PREPARAÇÃO DE AR, COM REGULADOR DE PRESSÃO, FILTRO E LUBRIFICADOR;

4.6.6 – CONEXÕES PNEUMÁTICAS E TUBULAÇÕES PARA ALIMENTAÇÃO DAS VÁLVULAS, ATUADOR E SISTEMA DE VÁCUO.

5 - CONTROLE E AUTOMAÇÃO:

5.1 - CONTROLADOR LÓGICO PROGRAMÁVEL (CLP) COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS:

5.1.1 - 16 ENTRADAS DIGITAIS, SENDO 04 ENTRADAS DE ALTA VELOCIDADE (RÁPIDAS);

5.1.2 - 16 SAÍDAS DIGITAIS, SENDO 04 SAÍDAS RÁPIDAS;

5.1.3 - 05 ENTRADAS ANALÓGICAS V/I CONFIGURÁVEIS (TENSÃO OU CORRENTE);

5.1.4 - 02 ENTRADAS PARA SENSORES RTD (PT100/PT1000 OU RESISTIVAS);

5.1.5 - 04 SAÍDAS ANALÓGICAS, CONFIGURÁVEIS EM TENSÃO OU CORRENTE;

5.1.6 - INTERFACE ETHERNET INCORPORADA;

5.1.7 - COMUNICAÇÃO VIA PROTOCOLOS: MODBUS TCP (CLIENT/SERVER), OPC DA/UA, MQTT, ETHERNET/IP, PROFINET, SNTP, WEBSERVER INTEGRADO;

5.1.8 - INTERFACE FÍSICA RJ-45 10/100 MBPS PARA REDE ETHERNET;

5.1.9 - ALIMENTAÇÃO POR 24 VDC;

5.1.10 - PROGRAMAÇÃO VIA PORTA ETHERNET (SEM CONVERSORES USB), COM SOFTWARE DE PROGRAMAÇÃO DO CLP, CONTENDO NO MÍNIMO 03 LINGUAGENS DE PROGRAMAÇÃO (LD - DIAGRAMA LADDER, FBD - DIAGRAMA DE BLOCOS FUNCIONAIS E ST - TEXTO ESTRUTURADO) EM CONFORMIDADE COM A NORMA IEC 61131-3;

5.1.11 - ACOPLADORES OPTO-ISOLADOS PARA ENTRADAS E SAÍDAS (ANALÓGICAS E DIGITAIS), INSTALADOS ENTRE O CLP E RELÉS DE INTERFACE, COM PROTEÇÃO INTERNA POR DIODO.

5.2 - MÓDULO REMOTO IO-LINK MASTER COM INTERFACE ETHERNET:

5.2.1 - MÍNIMO DE 8 ENTRADAS DIGITAIS (IO-LINK CLASSE A) E 4 SAÍDAS DIGITAIS (IO-LINK CLASSE A);

5.2.2 - INTERFACE DE COMUNICAÇÃO ETHERNET;

5.2.3 - PROTOCOLO MODBUS TCP OU EQUIVALENTE, COMPATÍVEL COM O CLP.

5.3 – SWITCH INDUSTRIAL:

5.3.1 - 5 PORTAS RJ45 - 10/100 MBPS;

5.3.2 – ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA: 24 VCC.

5.4 - ACCESS POINT INDUSTRIAL:

5.4.1 - PADRÃO IEEE 802.11, COM SEGURANÇA WPA2 OU SUPERIOR;

5.4.2 – ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA: 24 VCC.

5.5 - FONTE DE ALIMENTAÇÃO COM TENSÃO DE SAÍDA DE 24 VCC, ENTRADA 127 V E/OU 220 V, E POTÊNCIA NOMINAL DIMENSIONADA PARA ATENDER INTEGRALMENTE À ALIMENTAÇÃO DE TODOS OS EQUIPAMENTOS E COMPONENTES QUE COMPÕEM O CONJUNTO.

5.6 - MONTAGEM ELÉTRICA:

5.6.1 - PAINEL ELÉTRICO PARA ACONDICIONAMENTO DOS COMPONENTES DE AUTOMAÇÃO, CONSTRUÍDO EM CHAPA METÁLICA OU MATERIAL ISOLANTE DE ALTA RESISTÊNCIA, COM GRAU DE PROTEÇÃO MÍNIMO IP54, CONTENDO TRILHO DIN, CANALETAS, BORNES DE CONEXÃO, DISPOSITIVOS DE PROTEÇÃO E IDENTIFICAÇÃO DOS CIRCUITOS, DESTINADO À INSTALAÇÃO DO CLP, FONTE DE ALIMENTAÇÃO, MÓDULO IO-LINK, SWITCH INDUSTRIAL E DEMAIS COMPONENTES DA ESPECIFICAÇÃO;

5.6.2 - SEÇÃO DOS CONDUTORES ADEQUADA ÀS NORMAS VIGENTES;

5.6.3 - DISPOSITIVOS DE PROTEÇÃO E BOTÃO LIGA/DESLIGA COM ILUMINAÇÃO;

5.6.4 - ATERRAMENTO:

5.6.4.1 - CONDUTOR CONFORME A NORMATIZAÇÃO VIGENTE;

5.6.4.2 - CONEXÃO ADEQUADA AO PONTO DE ATERRAMENTO;

5.6.4.3 - ATERRAMENTO DAS PARTES METÁLICAS;

5.6.5 - CABEAMENTO:

5.6.5.1 - EMPREGO DE TERMINAIS DE COMPRESSÃO PRÉ-ISOLADOS;

5.6.5.2 - UTILIZAÇÃO DE CANALETAS FIXAS OU ESPIRAL-TUBO PARA ACOMODAÇÃO;

5.6.5.3 - INEXISTÊNCIA DE EMENDAS NO CABEAMENTO;

5.6.5.4 - ANILHAMENTO NOS DOIS EXTREMOS DO CABO;

5.6.5.5 - FIDEDIGNIDADE DO ANILHAMENTO COM O ESQUEMA ELÉTRICO;

5.6.5.6 - EMPREGO DE PRENSA-CABOS ADEQUADOS AO CABEAMENTO.

5.7 - INTEGRAÇÃO E FUNCIONAMENTO DO SISTEMA:

5.7.1 - O CONJUNTO DEVERÁ SER FORNECIDO COMPLETAMENTE MONTADO, TANTO NOS ASPECTOS PNEUMÁTICOS QUANTO ELÉTRICOS E MECÂNICOS, COM TODAS AS INTERLIGAÇÕES DEVIDAMENTE EXECUTADAS;

5.7.2 - TODOS OS COMPONENTES DEVERÃO ESTAR DEVIDAMENTE CONECTADOS, PARAMETRIZADOS E INTEGRADOS, INCLUINDO CLP, MÓDULO IO-LINK, DISPOSITIVOS PNEUMÁTICOS, SENSORES E ATUADORES.

6 - SOFTWARE:

6.1 - TODOS OS SOFTWARES NECESSÁRIOS PARA O PLENO FUNCIONAMENTO DE TODOS OS RECURSOS/SENSORES/MÓDULOS DO CONJUNTO DEVERÃO ESTAR INCLUSOS NO FORNECIMENTO DO EQUIPAMENTO, COM LICENÇAS INDIVIDUAIS E IRRESTRITAS;

6.2 - CONTROLADOR LÓGICO PROGRAMÁVEL:

6.2.1 - DEVE PERMITIR A PROGRAMAÇÃO DE CONTROLADORES LÓGICOS PROGRAMÁVEIS EM CONFORMIDADE COM A NORMA IEC 61131-3;

6.2.2 - DEVE POSSIBILITAR A CONFIGURAÇÃO DE REDES INDUSTRIAIS (ETHERNET, MODBUS TCP, PROFINET, ENTRE OUTRAS DISPONÍVEIS NO CLP);

6.2.3 - DEVE SER EXECUTADO EM AMBIENTE WINDOWS.

7 - ACESSÓRIOS:

7.1 - DEVERÃO SER FORNECIDOS TODOS OS CABOS/TUBOS/CONECTORES E DEMAIS ACESSÓRIOS NECESSÁRIOS AO FUNCIONAMENTO DE TODO O SISTEMA.

8 - DOCUMENTAÇÃO EM LÍNGUA PORTUGUESA:

8.1 - CATÁLOGO TÉCNICO DETALHADO COM DESENHOS DE MONTAGEM E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE SEUS COMPONENTES;

8.2 - ESQUEMA ELÉTRICO E PNEUMÁTICO;

8.3 - DOCUMENTAÇÃO DO CONJUNTO, INCLUINDO INFORMAÇÕES DE: MONTAGEM, OPERAÇÃO E MANUTENÇÃO;

8.4 - CADERNOS DE EXERCÍCIOS DO CONJUNTO EM FORMATO DIGITAL (PROFESSOR E ALUNO), COM NO MÍNIMO 05 PROPOSTAS DE SITUAÇÕES DE APRENDIZAGENS PARA A BANCADA;

8.5 - TODA DOCUMENTAÇÃO DEVE SER FORNECIDA EM MÍDIA ELETRÔNICA.

9 - ENTREGA TÉCNICA:

9.1 - REALIZAÇÃO DOS MESMOS ENSAIOS DE DEMONSTRAÇÃO DE OPERAÇÃO REALIZADOS NA INSPEÇÃO;

9.2 - TRANSMITIR TODAS AS INFORMAÇÕES NECESSÁRIAS PARA A CORRETA INSTALAÇÃO, PREPARAÇÃO, OPERAÇÃO, SEGURANÇA E MANUTENÇÃO DO EQUIPAMENTO;

9.3 - A EMPRESA DEVERÁ CUMPRIR AS ETAPAS SUPRACITADAS, ACOMPANHADA POR DOIS TÉCNICOS DA ESCOLA E SEM ÔNUS PARA O SENAI-SP;

9.4 - AS DESPESAS PARA MONTAGEM E/OU INSTALAÇÃO DO CONJUNTO SÃO DE RESPONSABILIDADE DA EMPRESA;

9.5 - ENTREGA DE UM PROGRAMA DE EXEMPLO PARA A OPERAÇÃO DO PROCESSO DE



MANUFATURA.

10 - GARANTIA:

10.1 - 12 MESES.

7007632 - CONJUNTO DE MANIPULAÇÃO XYZ

RELAÇÃO DOS LOCAIS DE ENTREGA

UNIDADE: CFP-1.12 SANTO AMARO		MUNICÍPIO: SÃO PAULO - SP		CEP: 04752-000	
--------------------------------------	--	----------------------------------	--	-----------------------	--

ITEM	ID PRODUTO	DESCRIÇÃO	U.M.	QUANT.
0001	7007632	CONJUNTO DE MANIPULAÇÃO XYZ	CJ	4,000

UNIDADE: CFP-1.26 TATUAPÉ		MUNICÍPIO: SÃO PAULO - SP		CEP: 03087-000	
----------------------------------	--	----------------------------------	--	-----------------------	--

ITEM	ID PRODUTO	DESCRIÇÃO	U.M.	QUANT.
0001	7007632	CONJUNTO DE MANIPULAÇÃO XYZ	CJ	1,000

UNIDADE: CFP-3.02 SÃO JOSÉ DOS CAMPOS		MUNICÍPIO: SÃO JOSÉ DOS CAMPOS - SP		CEP: 12211-180	
--	--	--	--	-----------------------	--

ITEM	ID PRODUTO	DESCRIÇÃO	U.M.	QUANT.
0001	7007632	CONJUNTO DE MANIPULAÇÃO XYZ	CJ	3,000

UNIDADE: CFP-5.09 CAMPINAS		MUNICÍPIO: CAMPINAS - SP		CEP: 13041-670	
-----------------------------------	--	---------------------------------	--	-----------------------	--

ITEM	ID PRODUTO	DESCRIÇÃO	U.M.	QUANT.
0001	7007632	CONJUNTO DE MANIPULAÇÃO XYZ	CJ	2,000

UNIDADE: CFP-1.22 GUARULHOS		MUNICÍPIO: GUARULHOS - SP		CEP: 07114-000	
------------------------------------	--	----------------------------------	--	-----------------------	--

ITEM	ID PRODUTO	DESCRIÇÃO	U.M.	QUANT.
0001	7007632	CONJUNTO DE MANIPULAÇÃO XYZ	CJ	2,000

UNIDADE: CFP-6.02 RIBEIRÃO PRETO		MUNICÍPIO: RIBEIRÃO PRETO - SP		CEP: 14085-430	
---	--	---------------------------------------	--	-----------------------	--

ITEM	ID PRODUTO	DESCRIÇÃO	U.M.	QUANT.
0001	7007632	CONJUNTO DE MANIPULAÇÃO XYZ	CJ	2,000

UNIDADE: CFP-5.61 RAFARD		MUNICÍPIO: RAFARD - SP		CEP: 13370-000	
---------------------------------	--	-------------------------------	--	-----------------------	--

ITEM	ID PRODUTO	DESCRIÇÃO	U.M.	QUANT.
0001	7007632	CONJUNTO DE MANIPULAÇÃO XYZ	CJ	1,000

UNIDADE: CFP-5.13 JAGUARIÚNA		MUNICÍPIO: JAGUARIÚNA - SP		CEP: 13911-014	
-------------------------------------	--	-----------------------------------	--	-----------------------	--

ITEM	ID PRODUTO	DESCRIÇÃO	U.M.	QUANT.
0001	7007632	CONJUNTO DE MANIPULAÇÃO XYZ	CJ	2,000

UNIDADE: CFP-1.38 COTIA		MUNICÍPIO: COTIA - SP		CEP: 06708-280	
ITEM	ID PRODUTO	DESCRIÇÃO	U.M.	QUANT.	
0001	7007632	CONJUNTO DE MANIPULAÇÃO XYZ	CJ	4,000	

UNIDADE: CFP-1.43 SÃO BERNARDO DO CAMPO		MUNICÍPIO: SÃO BERNARDO DO CAMPO - SP		CEP: 09823-901	
ITEM	ID PRODUTO	DESCRIÇÃO	U.M.	QUANT.	
0001	7007632	CONJUNTO DE MANIPULAÇÃO XYZ	CJ	1,000	